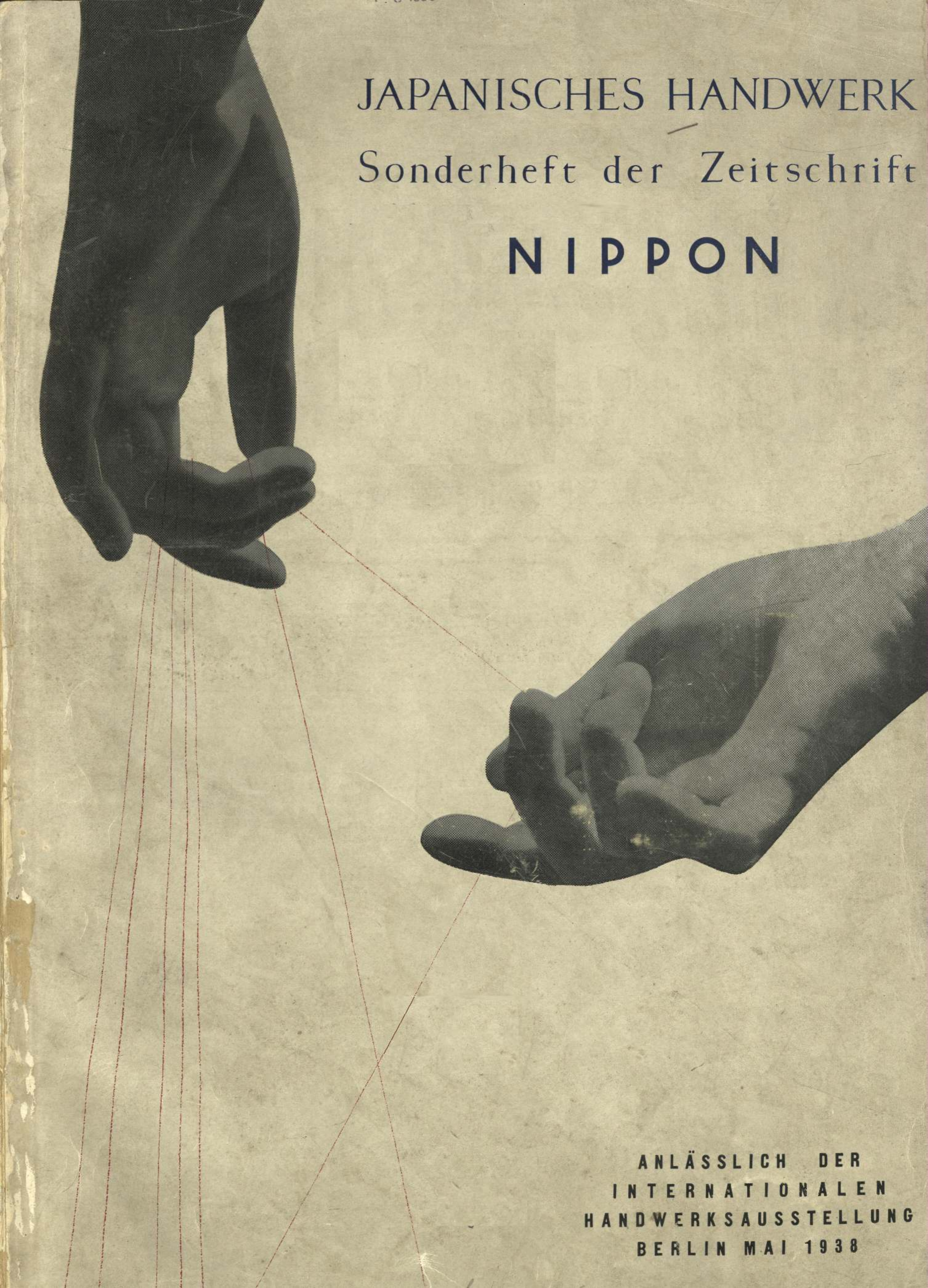


JAPANISCHES HANDWERK

Sonderheft der Zeitschrift

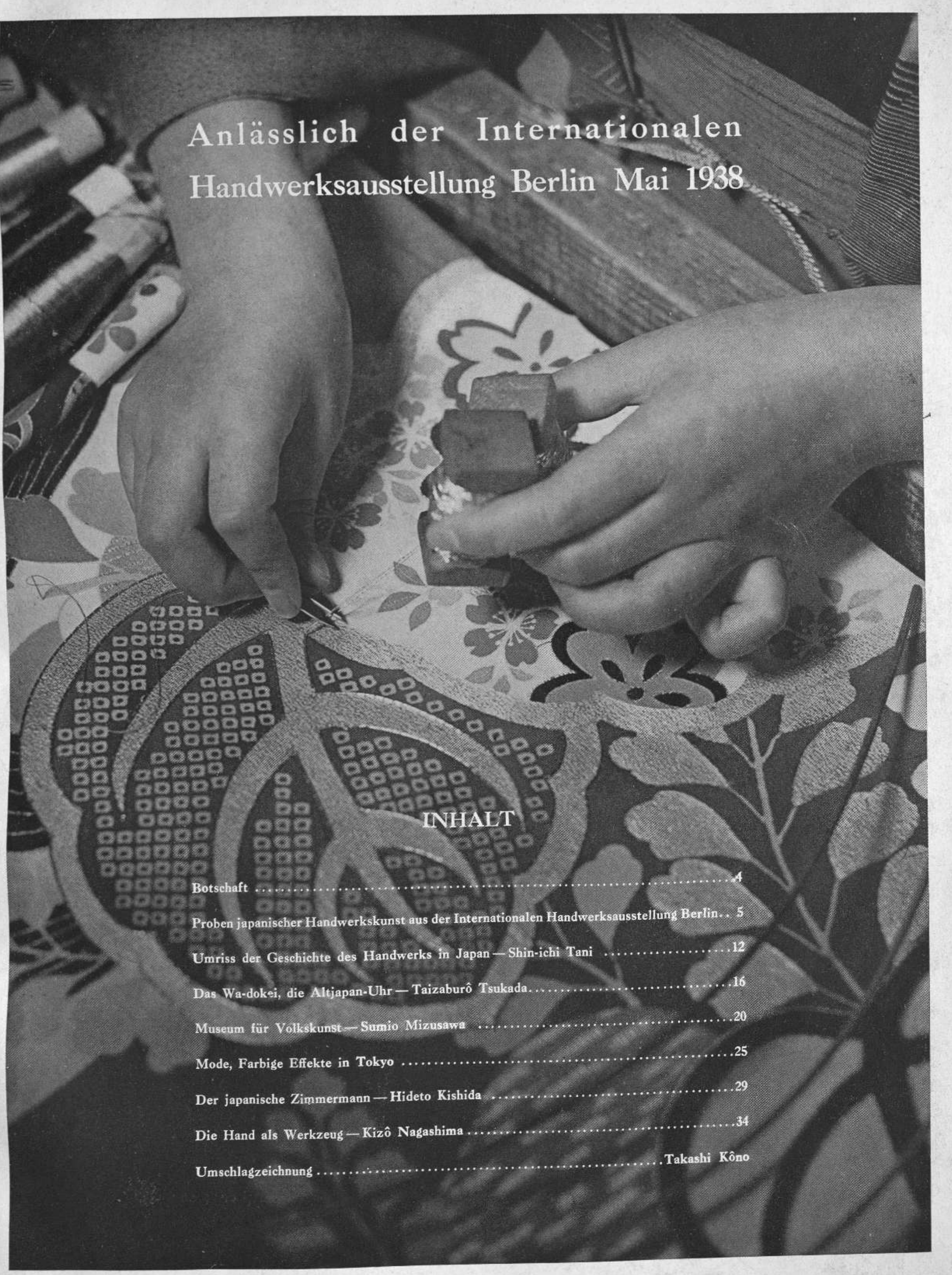
NIPPON

ANLÄSSLICH DER
INTERNATIONALEN
HANDWERKSAUSSTELLUNG
BERLIN MAI 1938

JAPANISCHES HANDWERK

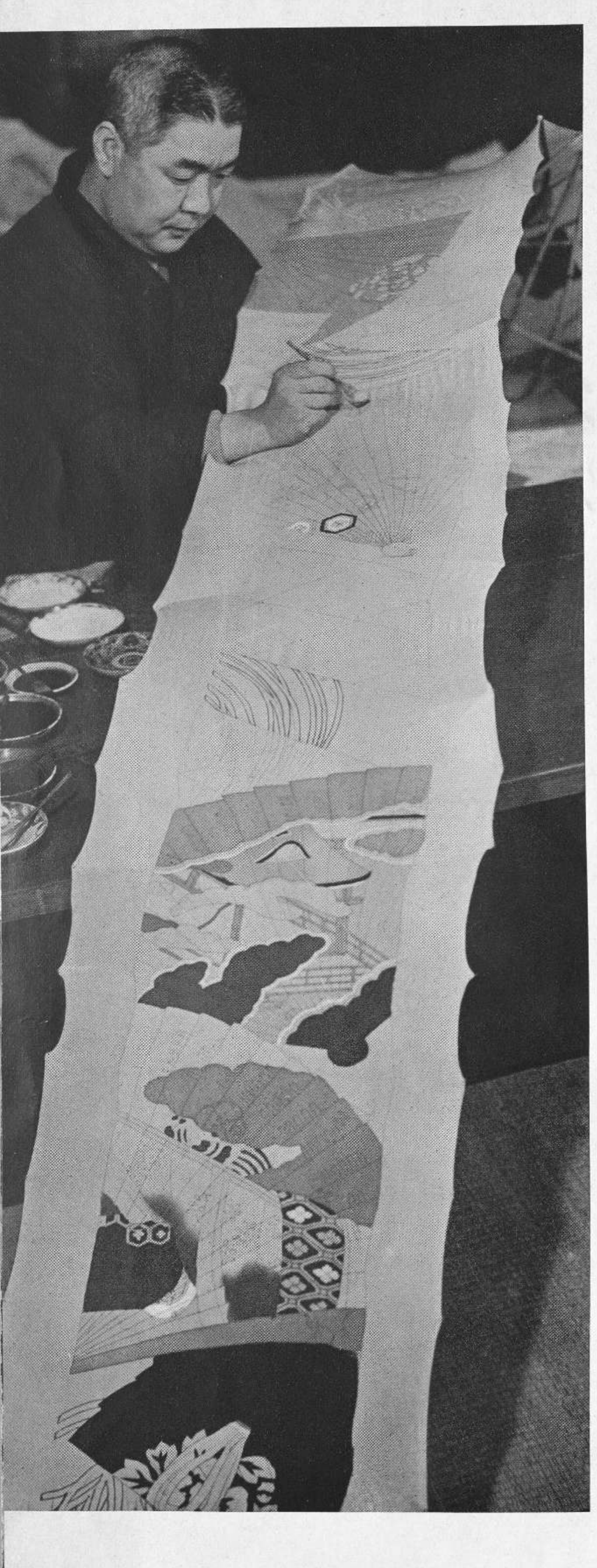
Sonderheft der Zeitschrift

NIPPON



Anlässlich der Internationalen Handwerksausstellung Berlin Mai 1938

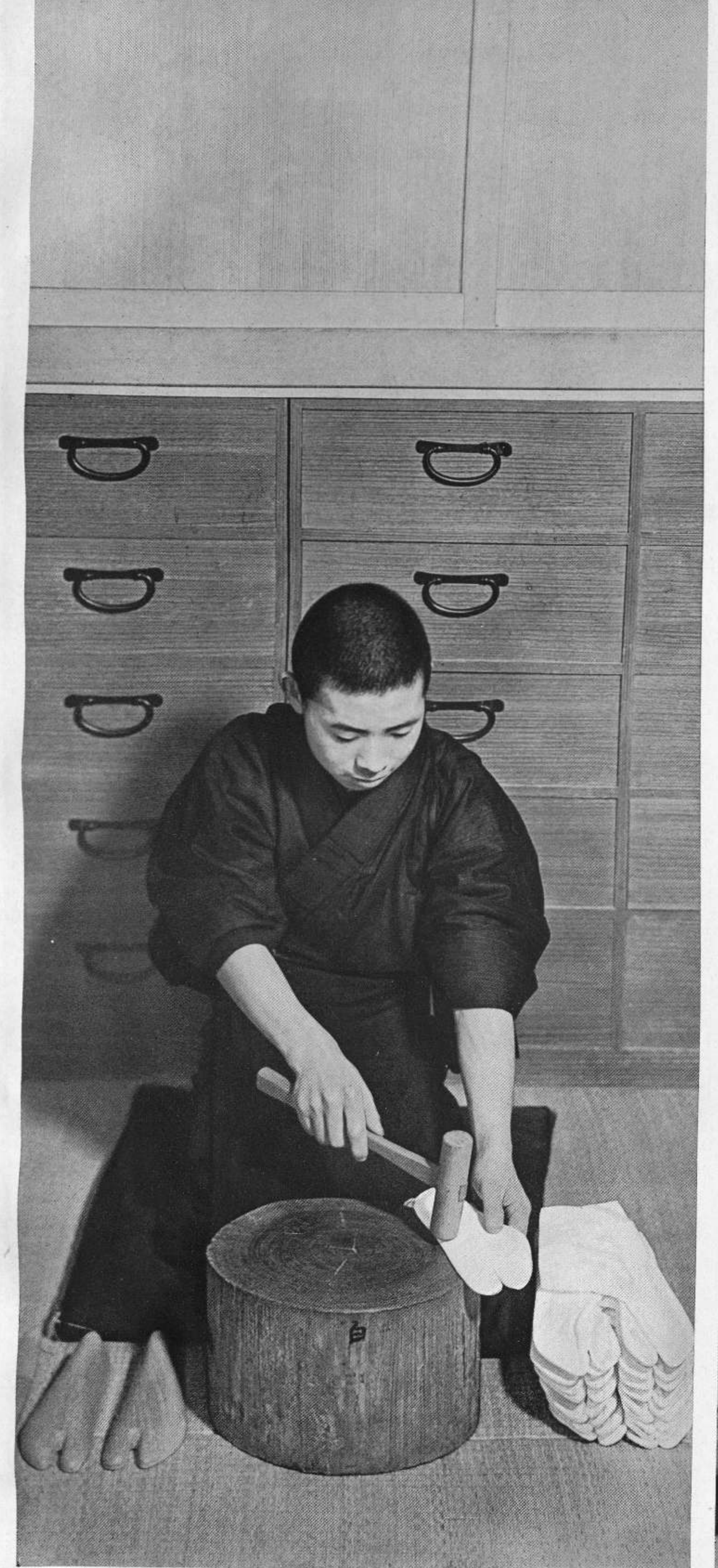
INHALT



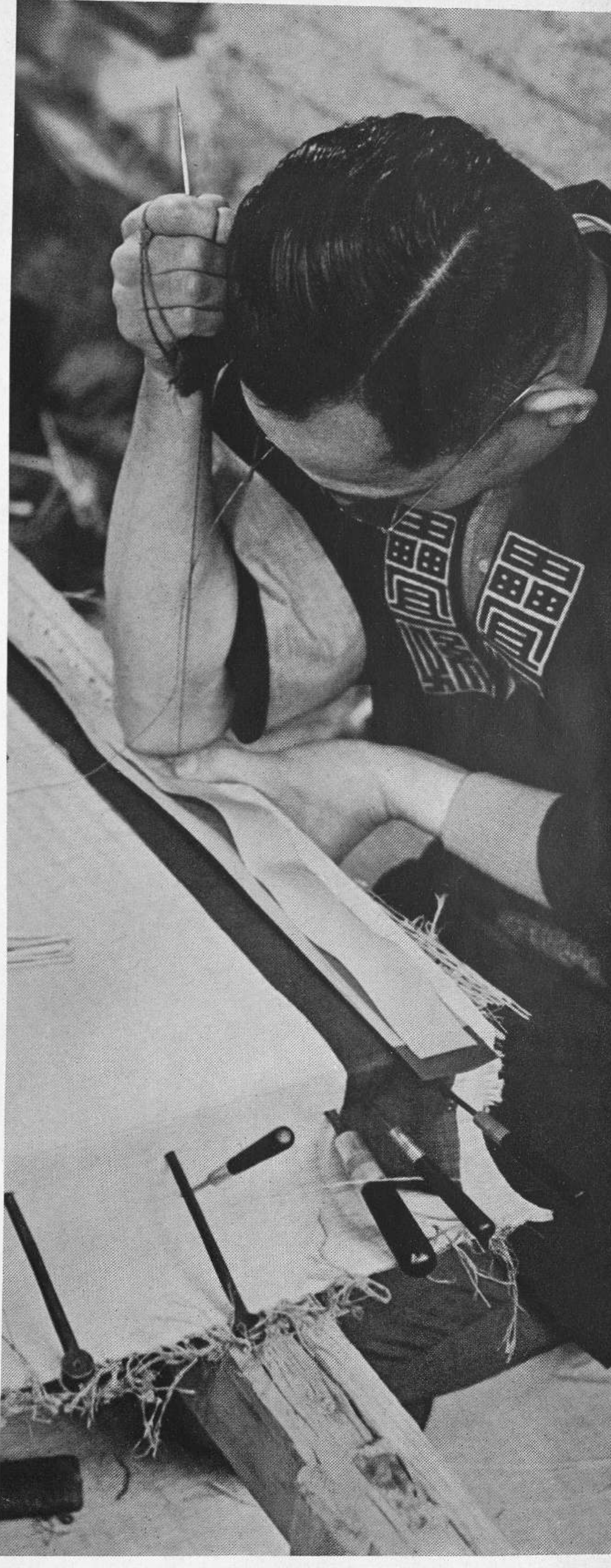
Stoffmaler (Somemono-etsukeshi)



Fächermacher (Sensu-ya)



Tabimacher (Tabi-ya)



Mattenflechter (Tatami-ya)

BOTSCHAFT

Kokusai Bunka Shinkokai (Gesellschaft für Internationale Kulturbeziehungen), deren Präsident zu sein ich die Ehre habe, folgt mit Freuden der Aufforderung zur Teilnahme an der ersten Handwerker-Weltausstellung in Berlin, mit der wir uns durch gleiche Bestrebungen zutiefst verbunden fühlen.

Japan besitzt das köstliche Gut einer 2600 jährigen ununterbrochenen Handwerkertradition und ist sich schon seit geraumer Zeit bewusst, welche Gefahren es mit sich bringt, wenn eine gar zu scharf berechnende und planmässig normierende Industrie-Erzeugung all die warme Menschlichkeit der Handarbeit vernichtet. In dieser Erkenntnis sind also bei uns eine ganze Reihe von einsichtigen Leuten am Werk, das Handwerk zu retten und seinen Geist lebendig in die modernen Maschinenbetriebe hineinzutragen.

Mitten in diesen Bestrebungen trifft uns freudig die Nachricht von der Handwerker-Weltausstellung in Berlin, die den gleichen Zielen dient und uns zeigt, wie notwendig und zeitgemäss unsere Ideen sind. Es versteht sich von selbst, dass wir dankbar diese Gelegenheit ergreifen, das Urteil der Welt über unser Handwerkertum einzuholen und aus dem, was andere Völker zu bieten haben, neue Anregungen und Kenntnisse zu schöpfen.

In keiner Kulturäusserung findet Geist und Wesen eines Volkes einen so eindeutigen und anschaulichen Ausdruck wie in seinem Handwerk, und es scheint mir ein sehr glücklicher Griff zu sein, der Welt hier in einer Gesamtschau den lebendigen Niederschlag des Charakters und der Ideale der einzelnen Nationen vor Augen zu führen. Eine solche Veranstaltung ist wie kaum eine andere dazu angetan, Verständnis und Achtung für die anderen zu wecken und damit einen wichtigen Grundpfeiler des Weltfriedens zu schaffen.

Meine aufrichtigsten Wünsche begleiten diesen allerersten Versuch einer Weltausstellung des Handwerkertums. Der weitblickenden und überlegenen Haltung Deutschlands, die ein solches Unternehmen zuwege gebracht hat, zollen wir höchste Bewunderung und Ehrfurcht. Möge diesem wichtigen Werk ein voller Erfolg beschieden sein!

Am 10. März 1938

Fürst Fumimaro Konoe
Präsident der Kokusai Bunka Shinkokai
(Gesellschaft für Internationale Kulturbeziehungen)

Proben japanischer Handwerkskunst aus der Internationalen Handwerksausstellung Berlin

KIMONO-ABTEILUNG

Die europäische Kleidung bietet der Japanerin viele Vorteile und ist sie berufstätig, wird sie sich gern für den praktischen und auch billigeren europäischen Anzug entscheiden. Bei besonderen Anlässen aber wird sie, um möglichst vorteilhaft auszusehen, immer den Kimono wählen, dessen Stoffe meist handgewebt und handgefärbt, immer aber handgenäht sind.

Von links nach rechts:
Besuchskimono (Hômon-fuku) für eine verheiratete Frau von etwa 26 Jahren; wird im Frühling und zu Teegesellschaften getragen. Seidendruck (Yûzen)

Oben: Dreiviertellanger Mantel (Eba-haori), gefärbt und gestickt über dem Kimono zu tragen. Im allgemeinen wird der Stoff für einen Kimono ohne Rücksicht auf zusammentreffende Nähte durchgemustert; vor dem Färben zugeschnittene Stoffe, in denen das Muster sich über die Nähte hinweg fortsetzt, nennt man Eba.

Unten: Unterkimono (Naga-juban) in Shibori-Technik, bei der einzelne Stoffteile in mustermässiger Anordnung vor dem Färben mit Silberstift und Faden abgebundelt werden. Die Herstellung dieses Unterkimonos dauerte zwei Jahre.
Darüber eine Art Kragenband (Kake-eri); die häufigsten Muster sind Trommel Chrysantheme und Fächer.
Gürtel (Obi), der etwas oberhalb der Taille gebunden wird; diese Art Weberei und Stickerei nennt man Tsuzure-nishiki.



AUS DER KULTURHISTORISCHEN SCHAU

1. Glieder eines Halsschmucks, Goldbronze, wurde in praehistorischen Gräbern gefunden
Kaiserliches Museum, Tokyo

2. Firstziegel, auf dem Grund buddhistischer Klöster in der Provinz Yamato gefunden.
Kaiserliches Museum, Tokyo

3. Altjapanisches Zaumzeug in Goldbronze (Nachbildung) aus praehistorischen Gräbern.
Kaiserliches Museum, Tokyo.

4. Bronzespiegel mit mythischen Figuren aus praehistorischen Gräbern.
Kaiserliches Museum, Tokyo

5. Galarüstung (Ôyoroi) eines Heerführers des 13. Jahrhunderts. Die hauptsächlichsten Materialien sind Eisen, Hirschleder und Seidenschnüre, die Schuhe sind aus Bärenfell. Der U-formige Schmuck am Helm ist das Zeichen der Generalswürde.

6. Bronzespiegel aus der Fujiwara-Zeit (894-1185 n. Chr.) mit Kranichen und stilisierten Kiefernästen als Ornament.
Leihgabe von Herrn Hozuma Katori, Tokyo

7. Auf diesem Sattel (Wagura) in rot-blauer Musterung, eine Spezialität der Gumma-Präfektur, reitet die Braut zum Haus ihres zukunftigen Gatten.

8. Scharlachrotes Gewand, wurde bei plötzlich ausbrechendem Feuer von der Frau des Hauses übergezogen; es setzt sich aus Haube, Mantel, Mieder, Beinkleid und Schärpe zusammen, auf allen Teilen das Wappen der Familie Marquis Hosokawa.
Leihgabe aus dem Familienbeitz Marquis Moritatsu Hosokawa


1
2
3
4

5
6
7
8

1. Hölzerne Blumenvase in Shunkeinuri-Technik, d.i. die Anwendung durchsichtigen Lacks mit etwas Oelzusatz.
2. Kultgegenstände aus Messing für einen buddhisttischen Altar.
3. Nambu-Kessel. Die Fürsten von Nambu haben seit mehr als 300 Jahren die Herstellung dieser eisernen Kessel gefördert. Ihr vorzügliche Qualität ist das Zusammenwirken besten Materials, guter Arbeit und künstlerischer Formgebung.
Die Nambu-Kessel halten die Hitze länger als die gewöhnlichen Messingkessel, auch teilen sie dem Wasser einen angenehmen Geschmack mit. Die kleinen Erhebungen auf der Aussenseite nennt man " arare ", Hagelkörner.
4. Deckelkasten (Tebako, " Handkasten ") mit z.T. erhabener Lackarbeit.
5. Angelruten und Pfeile werden aus der gleichen Art elatischen Bambusrohr (es gibt etwa 60 verschiedene Arten) gemacht; die Griffe sind mit feinem Zwirn oder mit festem Seidengarn umwickelt.
6. Diese Fächerform wurde zum ersten Mal in Nara und Kyôto während der Tempyô-Periode (749-765 n. Chr.) hergestellt. Heft und Blatt werden in einem getrennten Arbeitsvorgang gearbeitet, das Blatt aus feinen Bambusrippen mit Papier und Leim zusammengehalten; die Musterung ist teils gemalt, teils in Seide und Goldfaden appliziert. Im allgemeinen werden heute Griff und Blatt zusammenhängend aus einem Bambusstab geschnitten.
7. Koffer und Schachtel aus Weidengeflecht. Weidenkörbe dienten früher nur zum Aufheben von Kleidern und Haushaltgeräten; da sie sich durch grosse Dauerhaftigkeit und Leichtheit auszeichneten, wurden sie später auch als Reisekoffer verwendet.
Die Weidenzweige werden im Frühjahr geschnitten, entrindet und in der Sonne getrocknet; später werden sie zum Flechten wieder angefeuchtet.
8. Bambuskörbe werden auch heute noch in Japan mit der Hand geflochten. In ihrer minuziösen Feinarbeit und edlen Form sind sie eine typisch japanische Spezialtät; der als Material dienende Bambus ist der sogenannte " Medake ", sein Stamm hat besonders lange und gleichmässig gewachsene Zwischenstücke.

Foto: M. Sakamoto



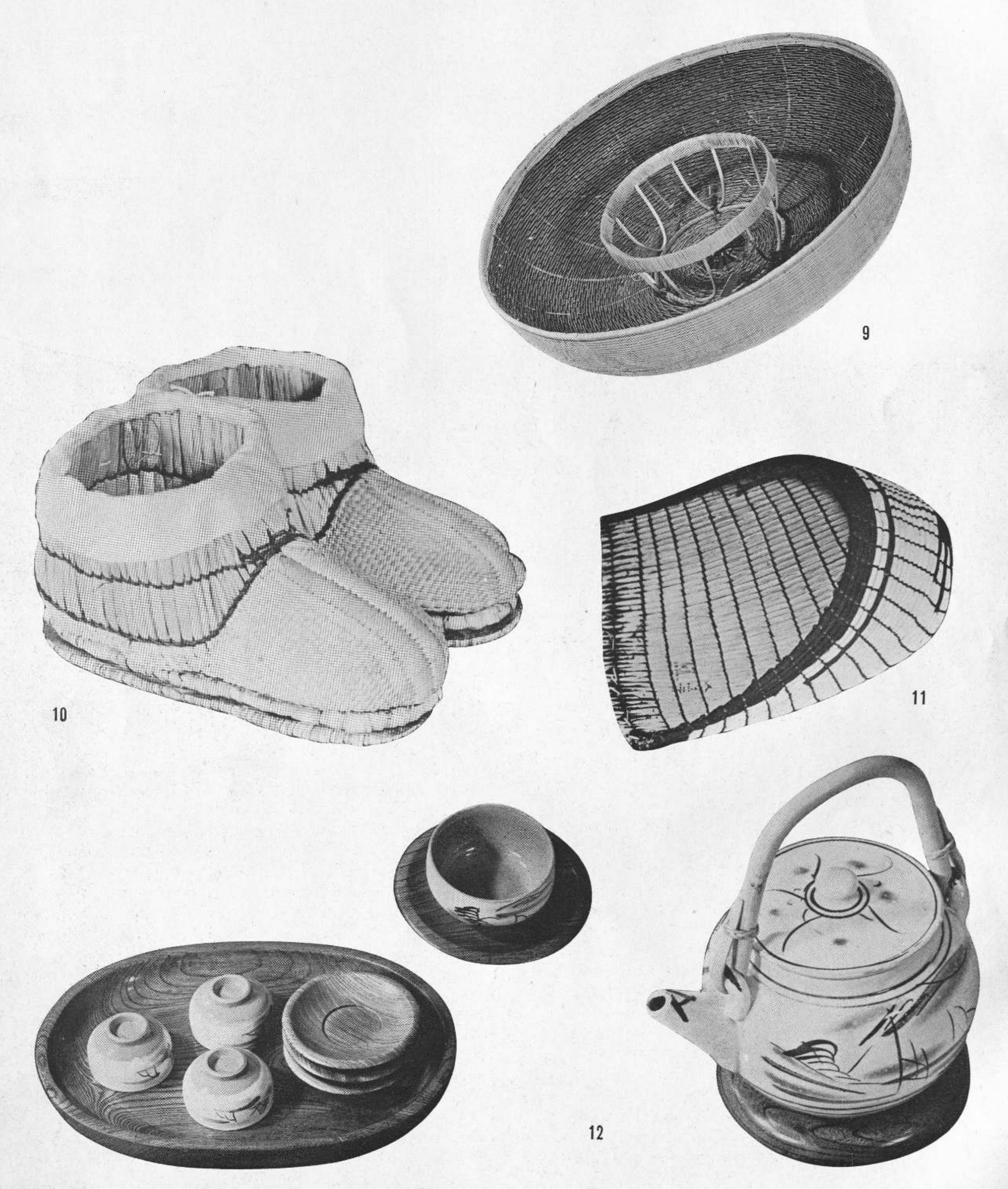


9. Strohhut, in der Form ähnlich wie der japanische Kuchen " Manjû ", heisst daher Manjû-gasa; wird von Bauern zum Schutz gegen Sonne und Regen getragen.

10. Strohschuhe (Yuki-gutsu) als Kalteschutz.

11. Strohkappe (Wara-bôshi), wird von Landleuten bei Schneewetter aufgesetzt.

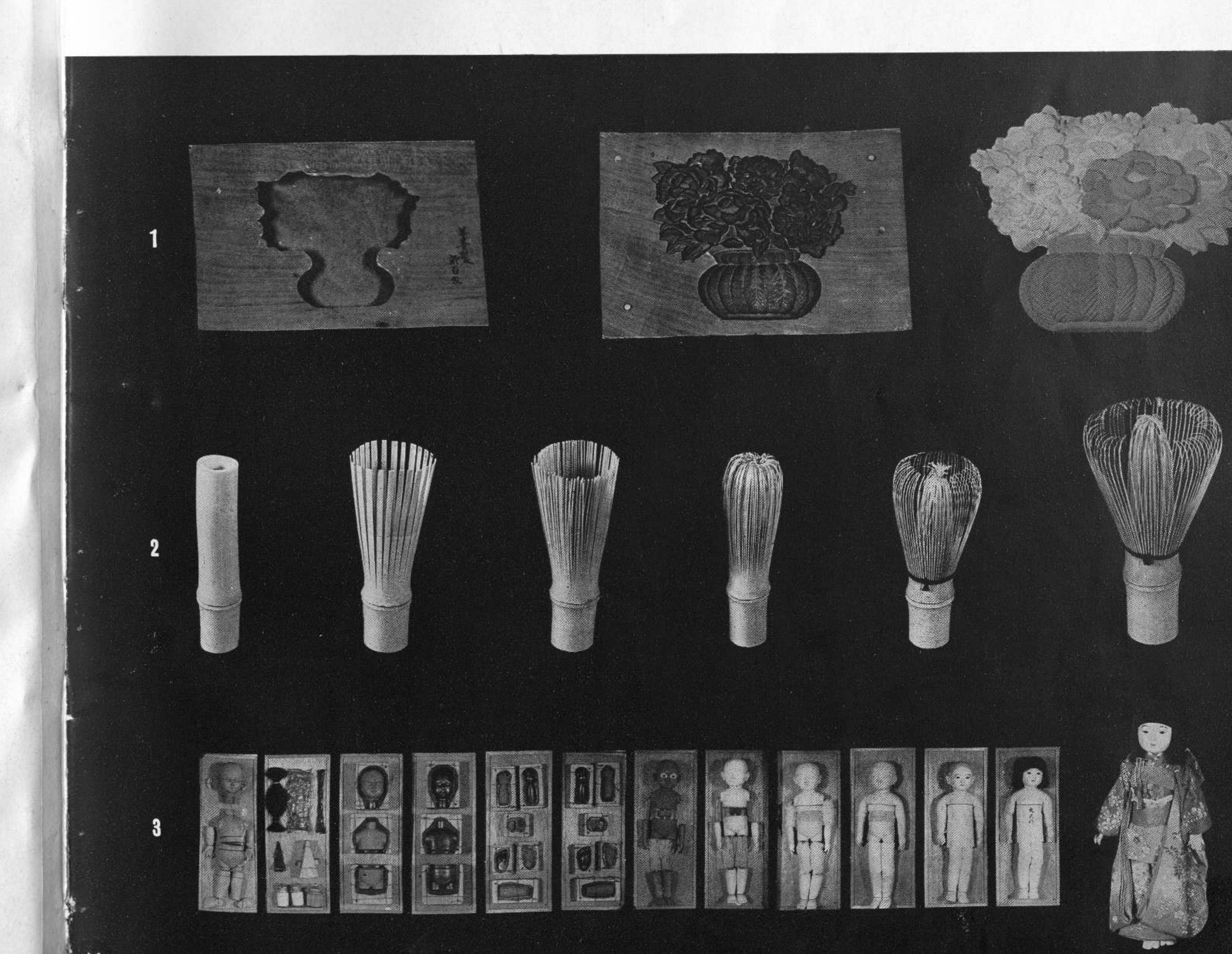
12. Teekannen und Tassen aus dem bekannten Töpferdorf Mashiko in der Provinz Tochigi; Servierbrett und Untersätze aus Keyaki (zeleova)-Holz.



1. Holzmodel für Uchimono, eine Art trockener Kuchen aus Reismehl, Zucker und Pfeilwurzelstärke, der bei Hochzeiten und Trauerfeiern als Dekoration aufgestellt wird.

2. Chasen, ein Bambusquirl, gehört zu den Geräten der Teezermonie, seine Herstellung ist seit alter Zeit in Japan heimisch. Ein Bambusrohr wird mit feinen Messern gespalten und die Fasern zur Quirlform gechlossen. In seiner Exaktheit ist der Chasen eine Spitzenleistung des japanischen Handwerks, die besten kommen aus Takayama-Mura in der Provinz Yamato.

3. In Japan gibt es fast mehr Puppen " nur zum Ansehen " als zum Spielen für Kinder; selbst ein Mann wird sich Puppe kaufen, wenn sie ihm gefällt, und sie bei sich aufstellen. Das Puppenfest (Hina-Matsuri) im März ist ein Fest historischer Schaupuppen, die zum Familienbesitz gehören und zuweilen sehr kostbar sind.
Die Herstellung geht nach überlieferten Rezepten vor sich. Holz ist der erste Grundstoff, dem eine Paste aus Leim und fein zerriebenem Paulovnia-Holz aufgetragen wird. Details des Gesichts wie Augen- und Mundwinkel, die Wölbung der Lippen und das Kinn werden durch Ueberarbeitung der Farbstoffpaste herausgebracht und wiederholt mit Leimwasser überpinselt. Die bei japanischen Puppen so bermerkenswerten zarten Gesichtsfarben werden durch die Anwendung einer Mischung aus fein geriebenem Pulver von Austernschalen und Venusmuscheln erreicht, über die in vielen Schichten, anfangs ziemlich konzentriert, dann nach und nach immer mehr verdünnt, Leimwasser aufgetragen wird. Der schwierigste Punkt bei der Herstellung ist die Offenlegung der Augen. Bei europäischen Puppen werden die Augen nachträglich in die offengelassenen Augenhöhlen eingesetzt, bei den japanischen Puppen dagegen werden sie schon vorher im Kopf befestigt, darüber die Gesichtspaste aufgetragen und erst dann mit einem feinem Messerchen die Augenöffnungen ausgeschnitten, was in einem Zug zu geschehen hat.



Umriss der Geschichte des japanischen Handwerks


FÄRBEREI


SCHIRMMACHER


FÄCHERWERKSTATT

SHIN-ICHI TANI

I. YAMATO-ZEIT (7. Jahrhundert v. Chr. — 6. Jahrhundert n. Chr.)

Das Japanische Handwerk hat seinen Ursprung in der sogen. Götter- oder Yamato-Zeit d.h. zur Zeit des ersten Kaisers Jimmu Tenno um 660 v. Chr.

Unter Jimmu Tenno (Tenno heisst: Kaiser) stand geschlossen die Klasse der Feudalherren, und auf diesem Feudalsystem beruhte die damalige Gesellschaft. Die führenden Männer in dieser ersten Feudalperiode wurden Ujikami genannt. Ihnen unterstanden die Ujibito, und diesen wieder die Ujiyakko, die Landwirtschaft, und als arbeitende Klasse im Dienst der Ujibito auch Handwerk betrieben.

In den einzelnen Klassen dieses Sozialsystems war der Handwerkerberuf in den Familien erblich. Die Ujizoku, eine der unteren Klassen, lebte, ausschliesslich von ihrer Hände Arbeit, und innerhalb dieser Bevölkerungsklasse gab es wieder Gruppen von Spezialhandwerkern, die sogen. Tehitobe. Durch weitgehende Arbeitsteilung in den Gruppen entwickelten sich schliesslich Spezialisten in jedem Fach, — das Handwerk wurde gefördert.

Im zweiten Jahrhundert zerfiel die benachbarte koreanische Halbinsel in mehrere Königreiche. Seit der Zeit, die auch eine Einmischung Japans in die politischen Verhältnisse jenes Gebietes mit sich brachte, kam die chinesische Kultur auf dem Wege über Korea Japan immer näher. Aus China wurden neue Handwerkszweige eingeführt, die dann vom japanischen Volkshandwerk assimiliert wurden. Das bereits hoch entwickelte einheimische Handwerk besteht nun mit dem übernommenen vereint und ausgeglichen als neue, echt japanische Handwerkskunst weiter. Wie sich aber unser Volk bei der Aufnahme solcher fremden Güter stets seines eigenen Volkstums bewusst blieb, so ist auch das japanische Handwerk trotz aller Anregungen von aussen her sich selbst und seinem Wesen treu geblieben; Liebe und Treue zur ursprünglichen Eigenart und ein energischer Fortschrittsdrang, kennzeichnen das japanischen Handwerk in seiner Entwicklung.

II. NARA-ZEIT (7. — 8. Jahrhundert n. Chr.)

In der Folgezeit bildeten die sogen. Ujibito eine festumgrenzte, dem Tenno unterstehende Organisation. Die sogen. Tehitobe (Handarbeiter) der früheren Zeit heissen jetzt Tomobe und ihre führenden Männer Zakko oder Zakkôko.

Die Facharbeiter unterstanden alle mehr oder weniger direkt dem Kaiser, — die Aera der Palast — oder Hofkultur setzt ein.

Der Buddhismus ist zugleich Religion der Kaiser, und so bildet sich ein eigenes kirchliches Handwerk. Die Gegenstände, die dieses Handwerk hervorbrachte, hatten ihre Urformen in Indien, Persien, überhaupt in ganz Asien, dem Einflussgebiet der altgriechischen Kultur, woher auch die entsprechenden Techniken nach Japan kamen. Aus dieser neuen, universellen Entwicklung stammt auch der Daibutsu (Grosser Buddha) im Tempel Tôdaiji zu Nara. Auch die im kaiserlichen Schatzhaus Shôsôin in Nara aufbewahrten Gebrauchsgegenstände beweisen die vielseitigen Anregungen, die das Handwerk damals von aussen erhalten, hat den hohen Aufschwung, den es genommen, und dabei nie die Kunst vom Handwerk getrennt hat.

Die Sitte der Berufsübertragung vom Vater auf den Sohn bürgerte sich ein, und das lange Zeit hindurch bestandene System der " Be," einer Art Berufsorganisation, wurde mehr und mehr durch eine enge Zusammenfassung der die einzelnen Handweke betreibenden Familien ersetzt. Gleichzeitig entwickelten sich mit unehmen der einzelnen Handwerksarten durch immer weiter gehende Arbeitsteilung mehr und mehr spezialisierte Handwerkszweige. Man fing jetzt auch an, das Handwerk als Erwerb zu betreiben.

III. HEIAN-ZEIT (8. — 12. Jahrhundert n. Chr.)

In den Beginn der Heian-Periode fällt die Verlegung der Hauptstadt des Landes von Nara nach Heian, dem heutigen Kyoto. Es war die Zeit der Vorherrschaft einzelner Familien, besonders das Haus der Fujiwara gelangte zu Macht und Ansehen im Lande. Das Leben dieser Adeligen was luxuriös, in ihren ausgedehnten Hofhaltungen wurden Handwerker mit Fachkönnen, beschäftigt — auch Gebrauchsgegenstände wurden künstlerisch gestaltet, — das dekorative Handwerk blühte

Zu dieser Zeit der Verkehr mit China abgeschnitten, es gelangten keine ausländischen Waren nach Japan, was eine rein nationale Entwicklung im Handwerksbetrieb zur Folge hatte. Die Herstellung von Papier-und Lackwaren besondes günstig entwickelt, die Kunst des Makie (ein feines Einstäub- und Emallierverfahren mit Perlmutter oder Goldstaub auf Lackgrund) blühte auf, echt japanische Arten feinen Schreibpapiers entstanden, wovon noch heute Muster erhalten sind. Auch die japanischen Schwerter haben aus dieser Zeit ihre charakteristischen einheimischen Formen.

IV. DIE KAMAKURA- UND MUROMACHI-ZIET (13. — 16. Jahrhundert n. Chr.

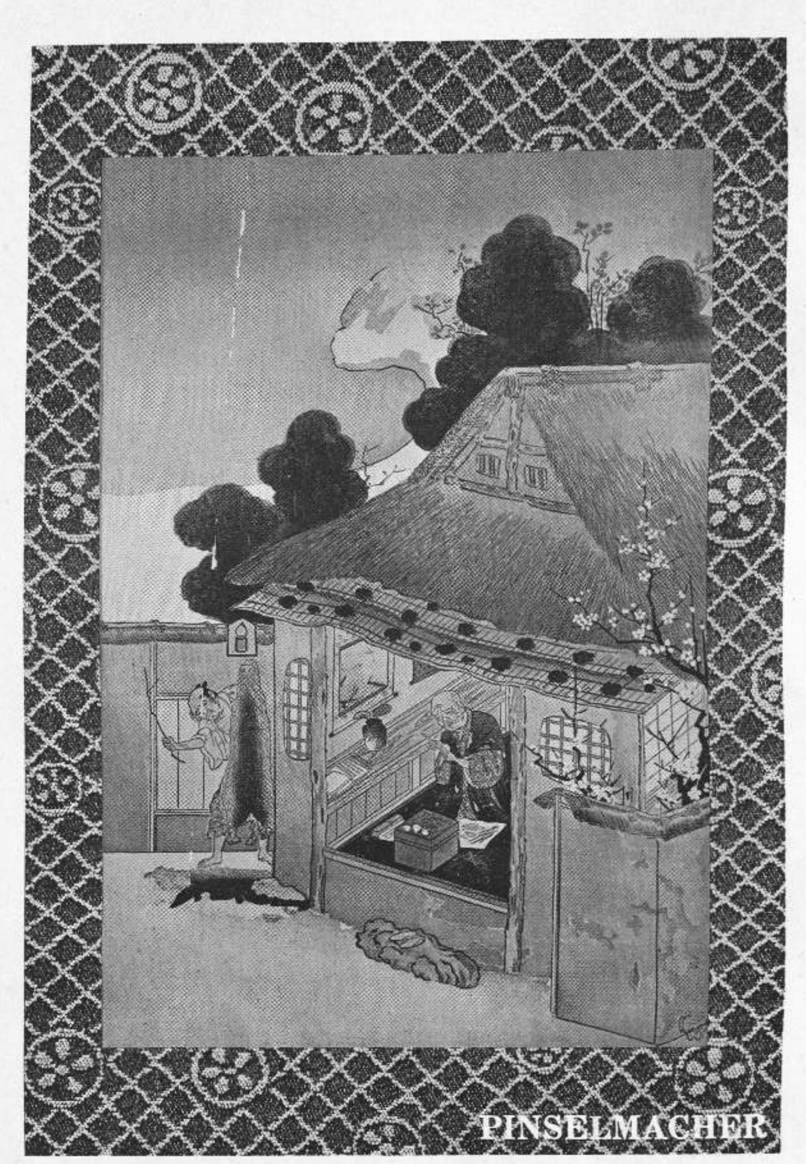
Jetzt tritt an die Stelle des Hofadels unter Veränderung des Regierungssystems die Kriegerherrschaft. Natürlich trug das Handwerk diesen neuen Zeitverhältnissen Rechnung und schuf vor allem Waffen und Rüstungsgerät. Das sogenannte Shogunat hat auf Grund politischer Erwägungen den Handel mit dem Ausland befördert, und die natürliche Folge war, dass wieder vom asiatischen Festlande her fremde handwerkliche und industrielle Techniken eingeführt wurden. Besonders Töpferei, das sogen. " Tsuifu "-Handwerk, (Herstellung rotlackierter Reliefarbeiten) und Weberei entwickelten ihre Technik stark unter dem fremden Einfluss.

Bis über die Edo-Periode weiter fortgeführt haben sich damals diese Gruppen des Handwerks konsolidiert. Im 16. Jahrhundert trat Japan mit der spanisch-portugiesichen Kulturwelt in Berührung. Ganz neue Methoden der Produktion und neue Waren wurden eingeführt. Sakai bei Osaka wurde Zentrum der Steingutindustrie, sodass man unter " Sakai " schlechthin eine Steingutware verstand, und ebenso wurde eine andere Art Steingut kurz mit " Nishijin " bezeichnet, nach ihrem Herstellungsort Nishijin bei Kyoto. Dieses Nishijin war ein besonders gutes Steingut.

In diesem Zeitabschnitt bildet sich ein wirtschaftliches System des Handwerks. Während im allgemeinen die Handwerker ihre eigenen Werkstätten unterhielten und darin für eigene Rechnung arbeiteten, waren die für buddhistische und shintoistische Heiligtümer schaffenden zu einer Art Bauhütte oder Gilde zusammengeschlossen und durften nach den Statuten nicht nach eigenem Ermessen ihre Waren verkaufen. Bis dahin waren die Produzenten noch nicht grundsätzlich von den Konsumenten getrennt, als aber das Gildenwesen aufkam, wurde die Berechtigung des Verkaufs von Handwerkserzeugnissen von dem Eintritt in eine Gilde abhängig.



LACKWERKSTATT



PINSELMACHER

V. EDO-ZEIT (17. — Mitte des 19. Jahrhunderts n. Chr.)

Nachdem im ganzen Lande die Macht der buddhistischen Geistlichkeit gebrochen war, vereinte der "Shôgun" (Reichsstatthalter) Tokugawa Iyeyasu die Herrschaftsbereiche der sämtlichen "Daimyô" (Gaufürsten) unter seiner Zentralherrschaft zu Edo, dem heutigen Tokyo. Seine Regierung hat im ganzen Lande Jahrhunderte hindurch den Frieden erhalten, Handel und Wandel, im Inlande krättig gefördert. Jeder "Han" oder Gau bildete ausserdem einen kleinen Kulturkeits, in dem das Handwerk immer mehr blühte.

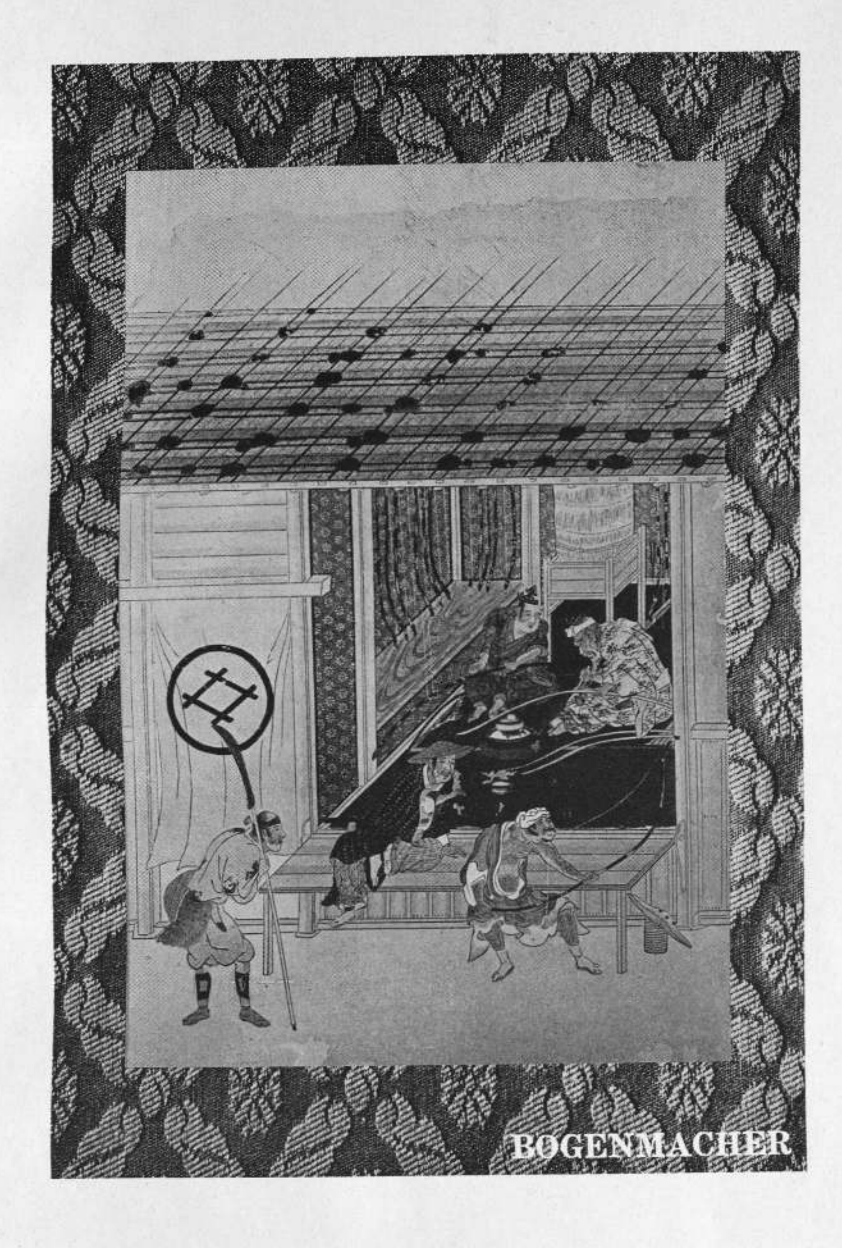
Aber wieder war der Verkehr mit dem Ausland unterbunden, und wieder — wie damals — wurden einheimische Ideen auf allen Gebieten, auch im Handwerk, lebendig, eine lebensfrische nationalistische Entwiclkung setzte ein. In dem bis dahin herrschenden System der Produktion und des Warenvertriebes ging allmählich eine Wandlung vor sich. Zum Berufsvererbungssystem in den einzelnen Häusern trat das Lehrlingswesen, — das System der Schulen — ein festes Verhältnis des Lehrers zu seinen Schülern. Die fachmännische Technik, gegen die Konkurrenz streng geheim gehalten, wurde in den einzelnen Schulen hochgradig ausgebildet. Eine feste Tradition dieser Techniken herrschte in den einzelnen Werkstätten. Der Handel wurde belebt und die Möglichkeiten des Vertriebes wurden zahlreicher, d.h. es entstand das System der Spezialhändler. Manvervollkommnete die Produktion. Es entwickelte sich eine Art Korpsgeist im Handwerk.

Jene Edo-Zeit war bis dahin die Zeit der höchsten Entwicklung des Handwerks in jeder Beziehung.

VI. DIE PERIODEN MEIJI UND TAISHÔ (Mitte des 19. Jahrhunderts bis jetzt)

Das wort "Meiji" bedeutet Aufklärung. Es ist dies eine Zeit abermaliger Uebernahme ausländischer Kulturideale und daneben fremdländischer Technik. Während der Edo-Periode hatte sich die inländische Produktion stark emporgearbeitet. Dagegen wurden nun ausländische Produktionsformen und Produktionsgegenstände eingeführt, die eine wahre Revolution im Gewerbsleben hervorriefen. Gleichzeitig nahm die Mechanisierung der Produktion zu, und trotzdem hat noch lange Handarbeit die Maschinearbeit überwogen, — man pflegte weiter die einheimischen Stilarten und vernachlässigte keineswegs die manuelle Produktion oder das Handwerk schlechthin, das besteht und blüht und seinen Platz neben der maschinellen Massenproduktion behauptet.

Man versucht jetzt, dem einheimischen Handwerk einen einheitlichen Charakter zu geben, ihn weiter zu entwickeln. Und wie heute der japanische Handwerker arbeitet, was er arbeitet, das zeigt der folgende Ausschnitt aus der Ausstellung.



BOGENMACHER

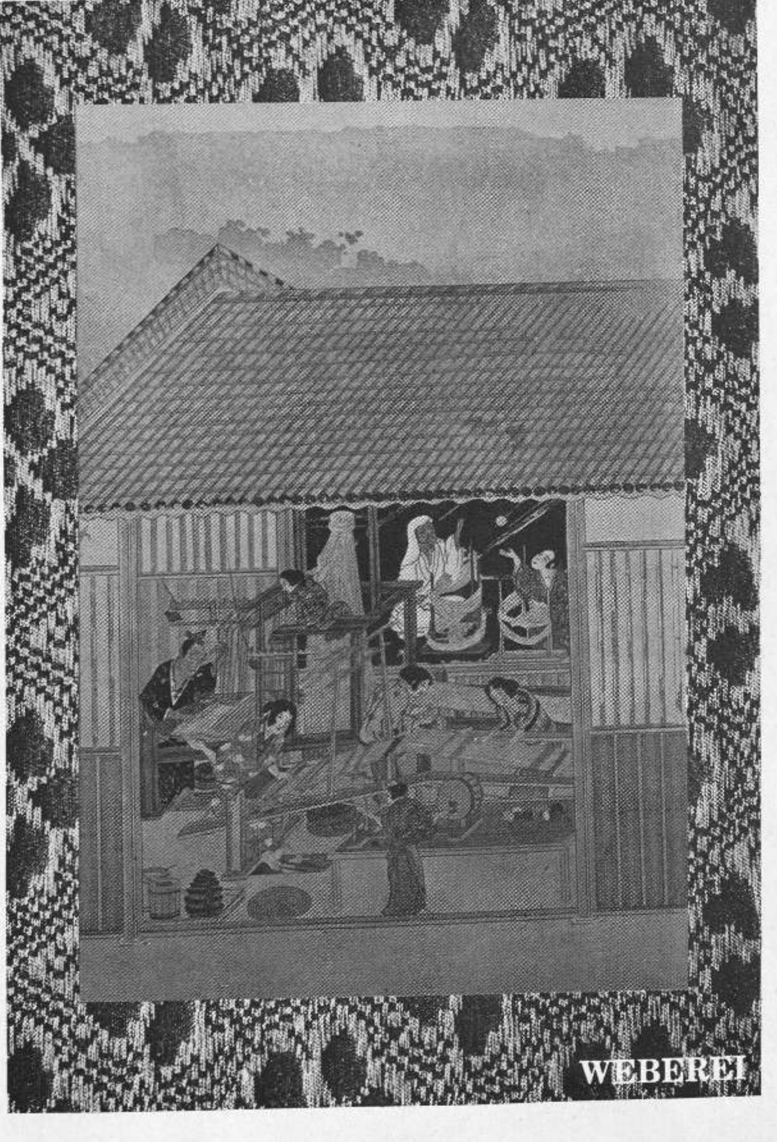


HARNISCHMACHER

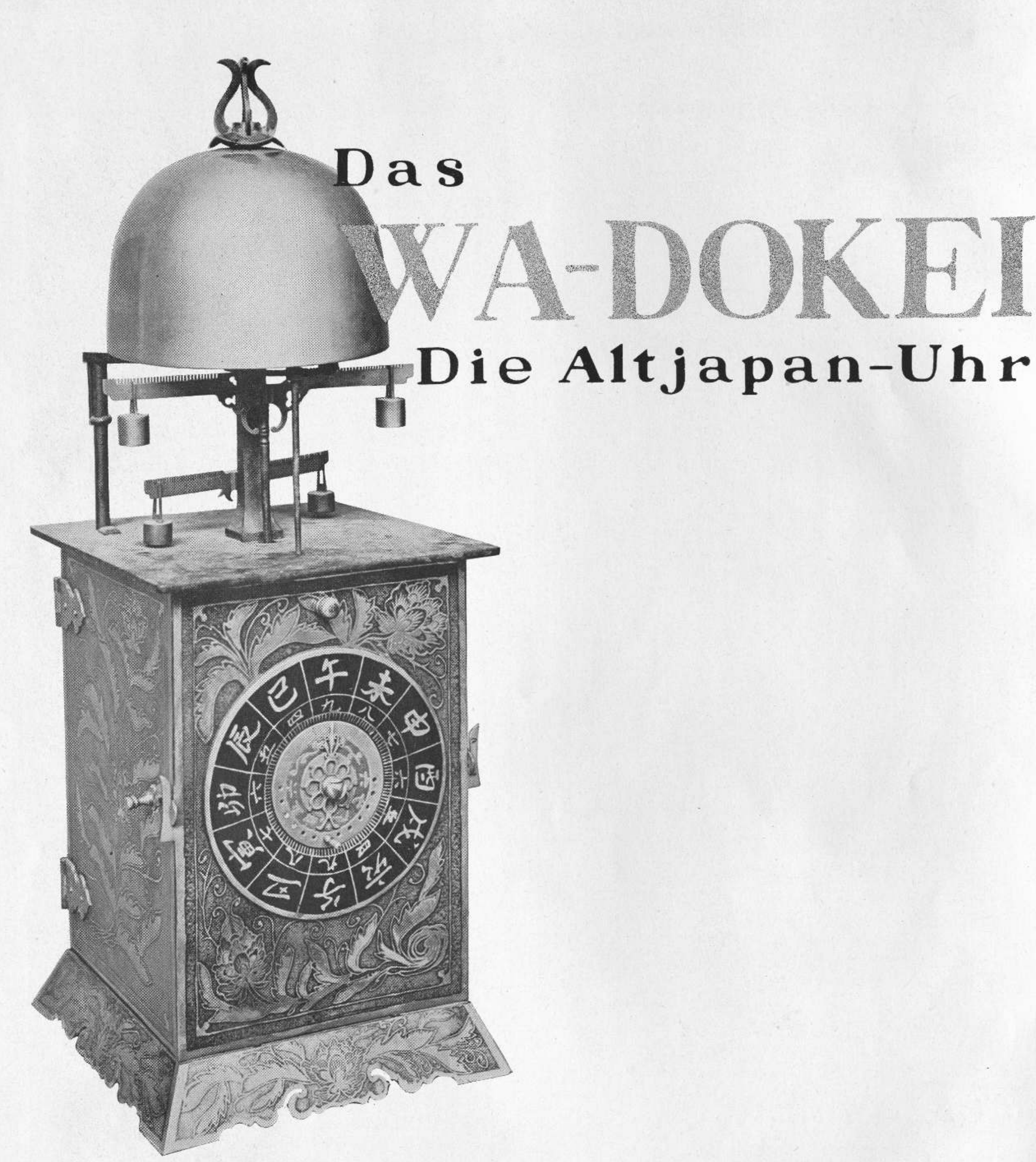
Handwerker — Bilderschau

Das "Shokunin-Zukusi" (Handwerker-Gesamtschau) ist eine besondere Kunstgattung in Japan. Eine solche Schau vereinigt eine Reihe von Bildern in sich, die die einzelnen Handwerkszweige in Haltung und Gebaren ihrer Meister charakteristisch zum Ausdruck bringen. Das älteste Werk dieser Art, das uns erhalten ist, stammt aus dem Jahre 1214 und trägt den Titel "Tôhoku-in Shokunin-Zukushi Uta-Awase", den man etwa mit "Allhandwerker-Dichterkampf im Tôhoku-Tempel" verdeutschen könnte, denn die Handwerksmeister sind hier dargestellt, wie sie in einem schönen Tempel einen Dichterwettstreit austragen und jeder auf seine Art und seinem Handwerk entsprechend ein Kurzgedicht über die Schönheit des Mondes verfasst. Fast alle älteren Shokunin-Zukushi der Kamakura- und Muromachi-Zeit (d. h. bis 1573) haben diese Einkleidung in einen Dichterwettstreit gewählt. Erst von der Momoyama-Zeit (1573-1614) ab wird diese Sitte durchbrochen, und es entstehen Bilder, die die Handwerker daheim in der Werkstatt und bei der Arbeit zeigen, ein jeder nach seiner Weise. Auch diese Folgen zeichnen sich durch besondere Feinheit und Lebendigkeit der Darstellung aus.

Unsere Abbildungen auf S. 12-15 zeigen acht Einzelbilder aus einer grossen Folge von 24 Bildern, die auf den zwölf Flächen von zwei sechsteiligen Faltschirmen (Byôbu) vereinigt sind. Die Setzschirme von der Hand des Meisters Kanô Yoshinobu gehören zu den besten und bekanntesten Vertretern der Handwerkerschau-Gattung. Sie unterstehen dem Schutz der Nationalschätze und befinden sich im Kita-in (Tempel) in der Stadt Kawagoe (Provinz Saitama).



WEBEREI



Yagura-dokei (Gestelluhr) mit Rankenornamenten in Reliefarbeit, zwei Unruhen und Wecker.

Das WA-DOKEI Die Altjapan-Uhr

TAIZABURÔ TSUKADA

Die ersten Anfänge der Uhrmacherkunst in Japan liegen weit vor der eigentlichen Uebernahme der westlichen Kultur. Schon vor Jahrhunderten, mitten in der Abgeschlossenheit der Tokugawa-Zeit, verstand man bei uns, Uhren von beachtlicher Korrektheit des Räderwerks und bewundernswerter Feinheit der Gehäuse herzustellen. Leider sind diese Art von Uhren, die man im allgemeinen als Wa-dokei (Altjapan-Uhren) bezeichnet, ganz ausser Gebrauch gekommen, auch die meisten Japaner wissen kaum etwas von ihrer Existenz, und die relativ wenigen erhaltenen Exemplare fristen ihr Dasein als seltene Museums- und Sammlungsobjekte.

Ein Gebrauchsgegenstand für breitere Schichten des Volkes ist das Wa-dokei freilich niemals gewesen. Es war stets ein Stück feinster, durchgebildeter Handwerkskunst, nach einem Einzelentwurf und mit so einfachen Werkzeugen gearbeitet, dass schon eine Meisterhand nötig war, um solche Wunderwerke der Feinmechanik damit hervorzuzaubern. Weder im inneren Werk noch auch in der äusseren Aufmachung ist ein Stück dem anderen völlig gleich, und diese Mannigfaltigkeit und Einmaligkeit verleiht ihnen grade den Reiz für den Sammler.

Das Wa-dokei hat mit einem Schlage seine Bedeutung verloren, als Japan am 1. Januar des 6. Jahres Meiji (1873) das europäische Zeitsystem und damit auch die europäische Uhr übernahm. Damals mussten die Altjapan-Uhren das Schicksal so mancher Erzeugnisse echter alter Handwerkskunst teilen, sie fielen im eigenen Lande der Nichtachtung und Vergessenheit anheim, während die Fremden sie als interessante und kunstreiche Gegenstände aufkauften und ihren heimatlichen Sammlungen als wertvolle Schätze einverleibten.

So eigentümlich und echt japanisch sich diese Uhrmacherkunst auch im Laufe der Zeit sowohl hinsichtlich des Werkes als auch in der äusseren Gestaltung entwickelt hatte, ist sie doch keine eigentlich japanische Erfindung. Europäische Vorbilder haben unsern Kunsthandwerkern die erste Anregung und die Grundlage gegeben, auf der sie eine den japanischen Verhältnissen angepasste Uhr geschaffen haben.

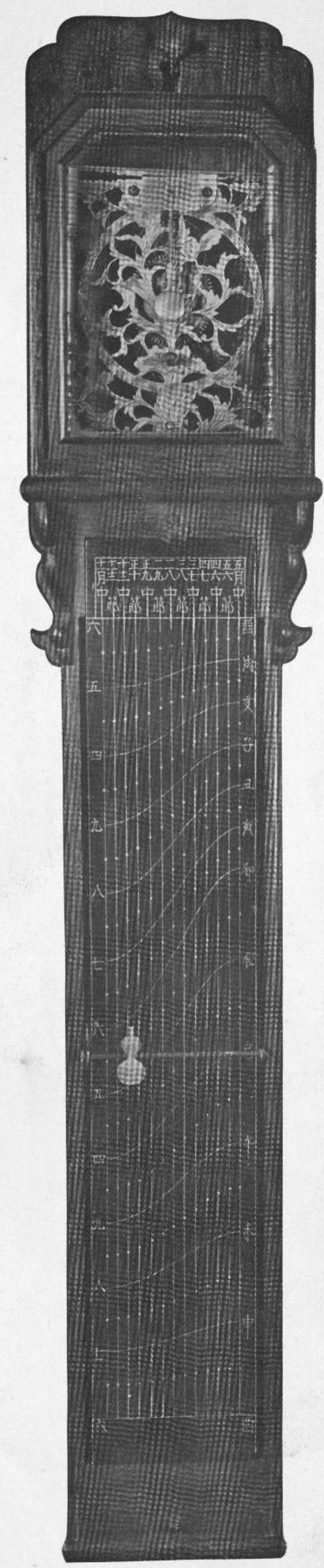
Die erste europäische Uhr, von der wir wissen, hat der portugiesische Missionar Xavier im 19. Jahre Tenmon (1550) mit nach Japan gebracht und sie in Yamaguchi im Lande Suô dem Statthalter Oouchi Yoshitaka geschenkt, als er von ihm die Genehmigung seiner Missionstätigkeit erwirken wollte. Leider ist diese Uhr lange verschollen, und niemand weiss, ob und wo sie noch existiert. Die älteste noch erhaltene Uhr befindet sich im Schatzhaus des Tempels Tôshôgû auf dem Kunô-Berge bei Shizuoka. Nach der Inschrift ist sie eine Madrider Arbeit vom April 1581. Nach Japan muss sie etwa um das Jahr 1612 gekommen sein. Hier diente sie dem Gebrauch des ersten Tokugawa-Syôgun Ieyasu.

Sicher sind in jener Zeit ausser diesen beiden noch mehr Uhren aus Spanien und Portugal nach Japan gekommen. Den japanischen Uhrmachern der Tokugawa-Zeit aber haben nicht sie, sondern Gewicht-Uhren aus Holland als Muster gedient. Bereits aus dem Jahre 8 der Kansei-Periode (1798) besitzen wir ein bedeutendes Werk über Uhrmacherkunst, das " Kikô Zui " des Hosokawa Hanzô Yorinao aus dem Lande Tosa, das uns deutlich zeigt, auf welcher Höhe das damalige Uhrmacherhandwerk stand. Immer aber sind es kostbare und teure Einzelstücke, die da mit edelster Kunst hergestellt werden, und man musste schon ein Fürst, ein reicher Patrizier oder Tempelherr sein, um sich in ihren Besitz zu setzen.

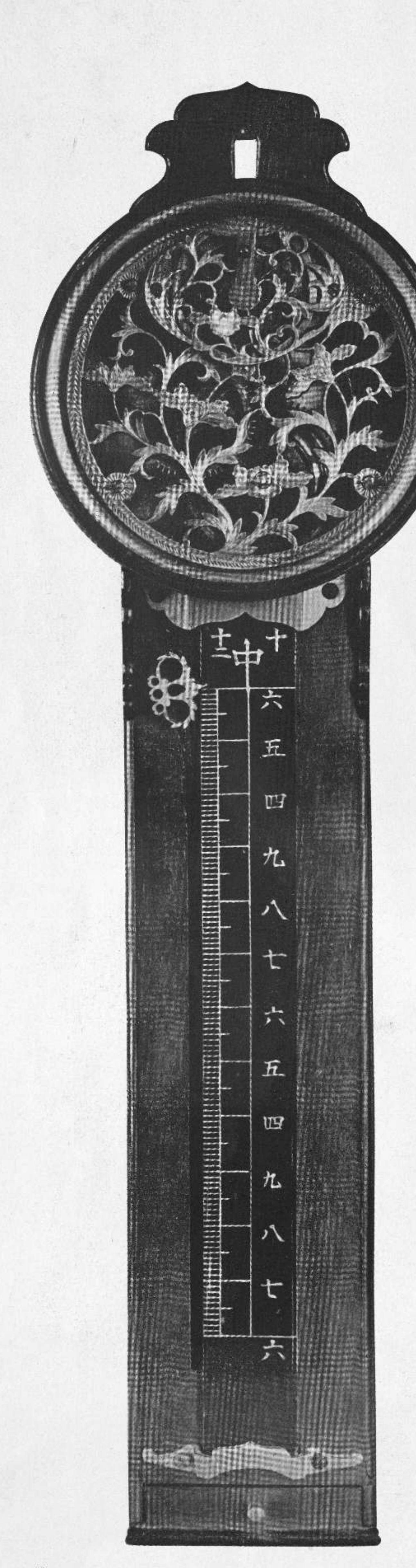
Zum Verständnis des Wa-dokei gehört die Kenntnis des Zeitsystems der Tokugawa-Zeit, das auf höchst merkwürdige und interessante Weise anders gestaltet ist als unser heutiges, europäisches. Ein Sonnenumlauf zerfiel auch damals in die beiden grossen Abschnitte Tag und Nacht, und dass ein solcher Abschnitt nicht zwölf, sondern nur sechs " Stunden " oder " Toki " zählt, ist auch kein so wesentlicher Unterschied. Die Merkwürdigkeit liegt darin, dass Beginn und Ende des Tages, bzw. der Nacht mit dem tatsächlichen jeweiligen Sonnenaufgang und Untergang zusammenfällt, sodass die Zeiteinheit von einem Toki, mit der man die Zeit misst, eine relative Grösse ist und je nach der Jahreszeit länger oder kürzer wird. Die japanische Uhr sah sich also vor die unerfüllbar erscheinende Forderung gestellt, " Stunden " von verschiedener Ausdehnung anzuzeigen und die Uhrzeiger in der Nacht und am Tage verschieden schnell laufen zu lassen, aber man muss zugeben, dass sie diese schwierige Aufgabe mit Grazie und Geschick gelöst hat.

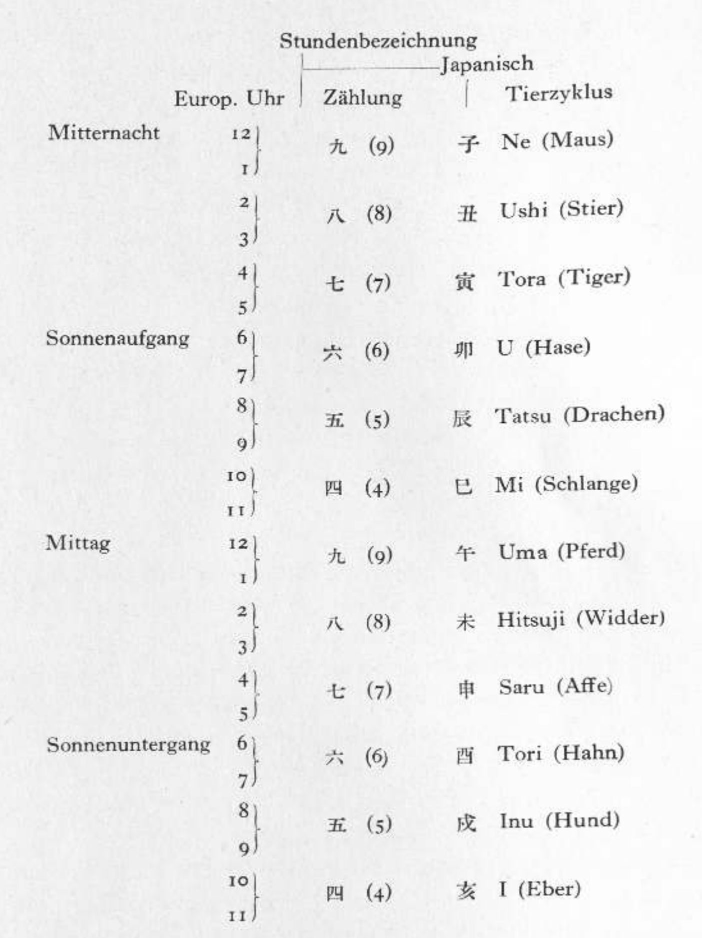
Selbstverständlich musste dadurch das Uhrwerk viel komplizierter konstruiert sein als das europäische und Einrichtungen besitzen, die bei dieser überflüssig waren und erst in Japan erfunden wurden. Um die verschieden lange Dauer von Tag und Nacht richtig zu verzeichnen, besassen manche Wa-dokei zwei Querbalken-Unruhen, eine für den Tag und eine für die Nacht. Für die längeren Tage und kürzeren Nächte des Sommers ist die erste Querbalken-Unruhe, die die Zeigerbewegung verlangsamt, tagsüber in Tätigkeit, während die zweite, beschleunigende Unruhe ruht, und im Winter ist es umgekehrt. Mit dem Schlage der Morgen-, bzw. Nachtanbruchsstunde wechseln sich die beiden Unruhen automatisch aus. Eine andere Lösung des schwierigen Problems arbeitet mit gleichmässig schnell laufendem Zeiger, hat aber das Zifferblatt mit beweglichen Ziffern versehen, die je nach der Dauer des Toki ihren Platz ändern. Ein einfaches Mittel, die genaue jeweilige Länge eines Toki richtig anzuzeigen, ist endlich durch die Benutzung einer besonderen Skala mit Verzeichnung der Stundendauer im Kreislauf des Jahres gefunden, bei der nach einer leisen Verschiebung des Zeigers die genaue Zeit abzulesen ist.

Die Bezeichnung der einzelnen Toki ist erheblich von der heutigen Stundenzählung verschieden, erhellt aber mit ziemlicher Deutlichkeit aus der folgenden Nebeneinanderstellung. Dabei gibt es neben einer Bezeichnung durch Zahlen eine nach den zwölf Tieren des alten Tierzyklus.



Shaku-dokei (Masstabuhr), Gehäuse aus Rotsandelholz mit Toki-Schlagwerk. ➡





	Stundenbezeichnung		
		Japanisch	
	Europ. Uhr	Zählung	Tierzyklus
Mitternacht	12–1	九 (9)	子 Ne (Maus)
	2–3	八 (8)	丑 Ushi (Stier)
	4–5	七 (7)	寅 Tora (Tiger)
Sonnenaufgang	6–7	六 (6)	卯 U (Hase)
	8–9	五 (5)	辰 Tatsu (Drachen)
	10–11	四 (4)	巳 Mi (Schlange)
Mittag	12–1	九 (9)	午 Uma (Pferd)
	2–3	八 (8)	未 Hitsuji (Widder)
	4–5	七 (7)	申 Saru (Affe)
Sonnenuntergang	6–7	六 (6)	酉 Tori (Hahn)
	8–9	五 (5)	戌 Inu (Hund)
	10–11	四 (4)	亥 I (Eber)

Die zwölt Toki eines Tages, jedes gegen zwei Stunden lang, zählen von Mitternacht bis Mittag und von da wieder neu bis Mitternacht. Die Mitten von Tag und Nacht hiessen neun, das nächste Toki zählte acht, das folgende sieben, dann sechs, fünf, vier. Wir haben also eine zweimalige Zählung von neun rückwärts bis vier mit der sechsten " Stunde " (mutu) als Wendepunkt von Tag und Nacht. Nach dem Tierzyklus ist z.B. die Mitternacht das Toki der Maus usw., wie aus obenstehender Tabelle ersichtlich.

Unter diesen Wa-dokei lassen sich vier grosse Gruppen unterscheiden:

I. Das Yagura- oder Hasira-dokei (Gestell- oder Pfeileruhr) besitzt ein Gehäuse aus viereckigen Metallplatten, die das ganze Uhrwerk vollkommen umschliessen. Die vordere Platte trägt das Zifferblatt und den Zeiger. Gewöhnlich bewegt sich der Zeiger, gelegentlich gibt es aber auch Uhren mit beweglichem Zifferblatt und feststehendem Zeiger. Ueber dem Zifferblatt ist die Unruhe angebracht, die nach vor- und rückwärts schwingt. Aeltere Exemplare weisen nur eine Unruhe auf, neuere Modelle haben deren zwei. Ueber der Unruhe befindet sich die Glocke des Schlagwerks. Die Triebkraft dieser Uhren liegt in den Gewichten, die an dicken Schnuren an dem Geh-, bzw. dem Schlagwerk hängen. Die Gestelluhr ist eine Art von grosser Standuhr mit Gewichtwerk, die Hasira oder Pfeileruhr ist zum Hängen an der Wand, d.h. an den Holzpfeilern des japanischen Raumes, eingerichtet.

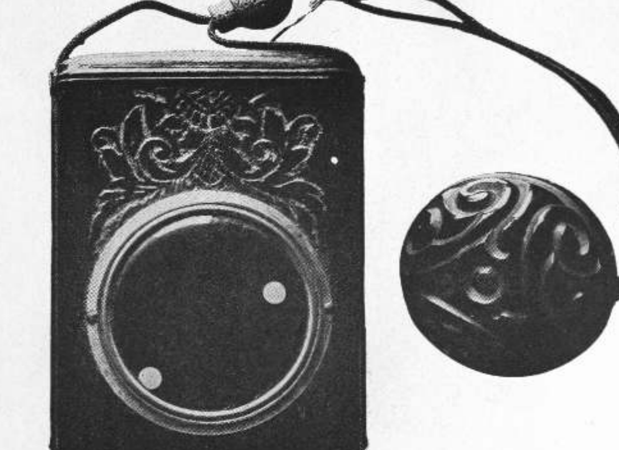
II. Das Makura-dokei (Kissen- oder Liegeuhr). Von dieser Art von Uhren gibt es viele verschiedene Modelle, die alle mechanisch aufs feinste durchgearbeitet und mit viel Luxus ausgestattet sind, sodass man sie auch Fürstenuhren nannte. Es handelt sich dabei um kleinere Standuhren mit Federwerk. Das Uhrwerk mit Messingschnecke liegt zwischen zwei Metallplatten mit schönen Ranken- und Blattornamenten, während Seitenwände nicht vorhanden sind. An der vorderen Platte ist das Zifferblatt angebracht, das sich um den nach oben gerichteten Zeiger dreht. Darüber befindet sich eine Zirkularunruhe und eine leichte Glocke, bei besonders luxuriösen Exemplaren auch wohl Doppelglocken oder Orgelwerke. Das Ganze ist sodann in ein Gehäuse aus edlem Holz, wie Maulbeer- oder Ebenholz eingebaut, dessen Vorder- und Rückseite mit Glasplatten versehen ist. Die Seitenwände haben oft Fensterchen mit Stoffbespannung, die den Wohlklang des Glockentones heben sollen.

III. Das Shaku-dokei (Masstabuhr) ist eine spezifisch japanische Erfindung und in Europa unbekannt. Bei diesen Uhren ist das Räderwerk mit Hängegewicht in einen langen schmalen Kasten eingebaut. Der Zeiger steht mit dem Gewicht in Verbindung, und läuft mit diesem von oben nach unten an einer Skala entlang. Aber auch diese denkbar einfache Uhr vermag den Unterschied in der Länge der Toki zum Ausdruck zu bringen. Sie besitzt entweder verschiebbare Ziffern an ihrer Skala oder ein besonderes Kurvenblatt zum Ablesen der richtigen Zeit.

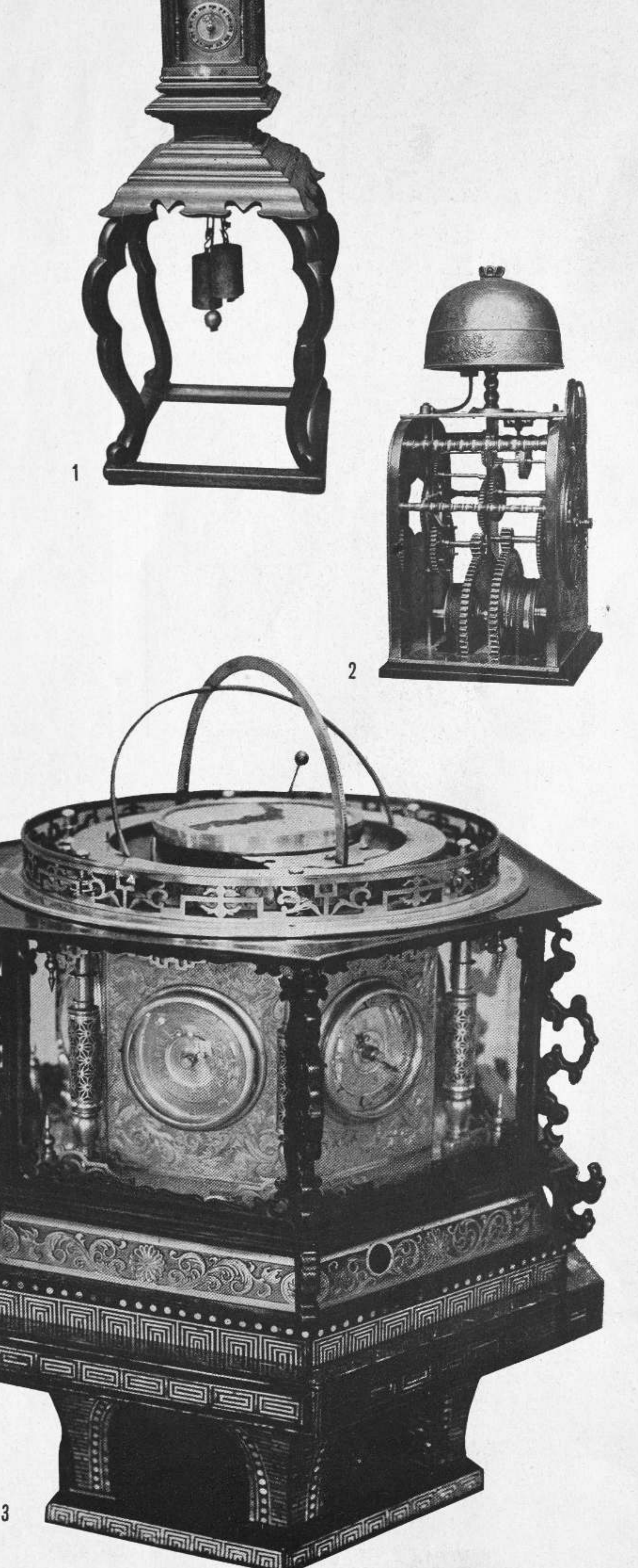
IV. Allerlei verschiedene Uhren für besondere Zwecke, so das Takujo-dokei (Standuhr), Inro-dokei (Arzneibehälteruhr), Kesan-dokei (Papiergewichtuhr), Huna-dokei (Schiffsuhr), Kaichû-dokei (Taschenuhr). Diese Uhren sind sämtlich von kleinem Format in oft erstaunlich feiner Ausführung und mit herrlichen Verzierungen.

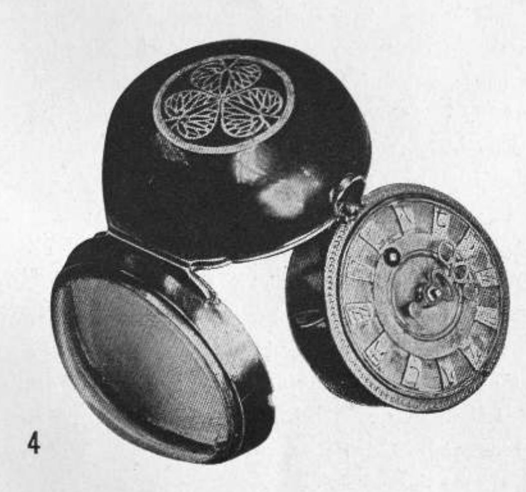
← Shaku-dokei (Masstabuhr), Gehäuse aus Rotsandelholz, rundes Werk.

↓ Inrô-dokei (Arzneibehälteruhr). Links das Uhrwerk, rechts das Gehäuse.









1. Dai-dokei (Untersatzuhr, Untersatz aus Maulbeerholz) mit Messingornamenten in Reliefarbeit. Zirkularunruhe.

2. Werk eines Dai-dokei aus späterer Zeit, in Messing gearbeitet.

3. Mannen-dokei (" Ewige " Uhr) mit einer Laufzeit von vierhundert Tagen, auf sechs Seiten mit je einem Zifferblatt und oben einer Tafel zur Veranschaulichung der Sonnenbewegung. Meisterwerk des Tanaka-Hisashige

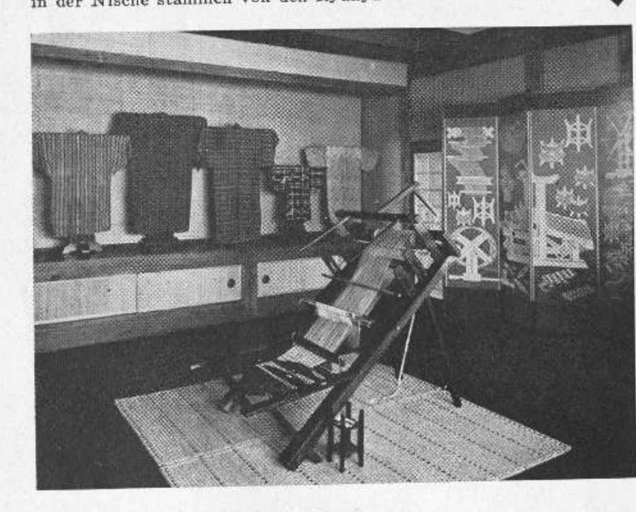
4. Kaichû-dokei (Taschenuhr), bei dem ein Londoner Uhrwerk mit einem japanischen Gehäuse und Zifferblatt versehen ist.



Museum für Volkskunst

Muneyoshi Yanagi, der Gründer des Museums für Volkskunst in Tokyo

In der Stoffabteilung des Volkskunst-Museums. In der Mitte der Typ des ältesten japanischen Webstuhls, rechts ein Wandschirm von K. Serizawa mit Darstellungen aus der Handweberei. Die Kimono in der Nische stammen von den Ryûkyû-Inseln.





Front des im Stil eines altjapanischen Vorratshauses (Kurazukuri) erbauten Museums für Volkskunst

SUMIO MIZUSAWA

1. Entstehung

Das neue "Nippon Mingei Kan," unser Museum für Volkskunstgewerbe in Tôkyô, verdankt seine Entstehung den vereinten Bemühungen vieler verdienter Männer. Als Vater der Idee und eigentlicher Begründer aber ist unbedingt Muneyohi Yanagi anzusprechen. Er ist der Erste, der dem Mingei, dem nationalen Volkskunstgewerbe, ein systematisches Studium gewidmet hat und sein Vorkämpfer geworden ist. Mit klarem Blick hat er schon vor Jahrzehnten Wesen und Wert der Volkskunst erkannt, hat sich frei über alle herrschenden Vorurteile hinweggesetzt und ein halbes Menschenleben unermüdlicher Arbeit daran gesetzt, sie zu studieren und ihr die Geltung zu verschaffen, die sie verdient. Lange Zeit ist er mit seinen Ideen einsam und ohne Widerhall geblieben, unbeirrbar aber hat er weiter um eine Umwertung der allgemeinen Meinung gestritten und geworben und aus dem Kampf mit einer verständnislosen Umwelt nur immer neue Kraft und Zukunftsgewissheit geschöpft. Erst nachz wanzig Jahren der kleinen Erfolge und bitteren Rückschläge war Zeit für seine Ideen reif geworden, und er sah sich von einem tapferen Häuflein von Mitstreitern umgeben. Freunde und Jünger, auf die er zählen konnte, hatten sich langsam um ihn geschart, und ihren vereinten Bemühungen ist das unmöglich Scheinende geglückt. Im Herbst 1936 öffnete endlich das Mingeikan, das Museum für Volkskunst gewerbe, seine Tore.

2. Schauobjekte und Gebäude

Als ein stolzer Markstein auf unserem Wege steht nun aber das Museum vor uns. Es hat sich die Aufgabe gestellt, eine Gesamtschau aller Zweige der japanischen Volkskunst zu bieten. Dabei klebt es aber nicht allzu engherzig an dem Nur-Japanischen, sondern hat zur besseren Würdigung des Eigenen auch ähnliche Erzeugnisse aus China, Europa usw. herangezogen. Auch der Begriff der Volks kunst ist weiter gefasst als vielleicht üblich. Yanagi und seine Freunde verstehen darunter alles Echte, Ursprüngliche Ungekünstelte, alles, was schön ist, ohne den Anspruch auf Schönheit zu erheben. So ist Anonymität kein unbedingtes Erfordernis für die Aufnahme in das Museum, und wir besitzen darin prächtige Stücke, deren Meister wir kennen. Das Wort "Mingei" hat für uns aus dieser Haltung allmählich einen besonderen und schönen Klang bekommen und ist uns der Wertmasstab geworden, den wir an jede Kunst anlegen möchten.

Das Museumsgebäude soll schon äusserlich zeigen, welchen Geist es beherbergt. Es ist im Kurazukuri-Stil nach Art der Schatzhäuser erbaut, wie sie seit Jahrhunderten bei uns üblich sind und noch heute als eine Art Safe-Gebäude zu jedem reicheren Wohnhaus gehören. Damit steht der Bau nicht nur in harmonischem Einklang mit japanischer Landschaft und japanischem Klima und vermittelt ein schönes Gefühl der Heimatlichkeit, er dient auch seinen Zwecken in vollkommenem Masse, denn seine Festigkeit und Schwere bietet den besten Schutz gegen die zerstörenden Wirkungen der typisch japanischen Luftfeuchtigkeit.

Das Hauptgebäude ist zweistöckig und besitzt einen Gesamtinnenraum von 200 Tsubo. Das leicht nach aussen geschwungene Satteldach wird von starken Balken und Holzpfeilern getragen und erhebt sich über den schneeweissen, gipsglatten Lehmwänden. Auch das Sandsteinpaneel trägt ein Rippenwerk aus Lehmmörtel. Das Nebengebäude von 25 Tsubo Flächenraum ist nur einstöckig.

Im Inneren befinden sich im ganzen acht Museumsräume und eine weite Halle für Sonderausstellungen.

3. Museumsordnung

Das Museum steht im Meguro-Bezirk von Tôkyô, Komaba Nr. 861. Es ist täglich, ausser montags und an Feiertagen, von 10 Uhr vormittags bis 4 Uhr nachmittags geöffnet. Im Sommer bleibt es vom 16. bis 31. August, im Winter vom 26. Dezember bis 10. Januar für das Publikum geschlossen. Das Eintrittsgeld beträgt Y. 0.30 pro Person. In Abständen finden in der Halle Sonderausstellungen statt.

Das Museum ist klein und in seiner Geschlossenheit und Einheitlichkeit wohltuend. Nach Yanagi's eigenen Worten hat das nordische Kunstgewerbemuseum in Stockholm in ihm die Idee reifen lassen, auch für Japan etwas Aehnliches zu schaffen. Der Tag, an dem dann sein Traumbild als ein konkreter Bau vor ihm stand und eingeweiht wurde, war sicher einer der glücklichsten seines Lebens. Wir aber haben teil an seiner Freude und danken ihm für diesen Spiegel, in dem er uns das Beste schauen lässt, was wir als ein Volk sind. Die Dinge, die das Mingeikan birgt, sind aus uns heraus gewachsen, wir haben sie, und sie haben uns geprägt.

Theoretisch haben Yanagi's Ideen in einer grossen Reihe von Büchern und Zeitschriften ihren Niederschlag gefunden, praktisch leben sie in den Handwerkern, die er in seinem Sinne ausgebildet hat. Das Museum aber ist die Krone und schönste Frucht seines Werkes.

UEBER DAS VOLKSKUNSTGEWERBE

Bei den Dingen, die uns umgeben, den Gegenständen unseres täglichen Gebrauchs, hat sich allmählich ein Gegensatz herausgebildet, den es in früheren Zeiten sicher nicht gegeben hat. Auf der einen Seite besitzen wir eine Menge von Sachen, bei deren Herstellung deutlich ein ästhetisches Moment mitgespielt hat. Meist stammen sie von Einzelkünstlern, die sie entworfen und mit grosser Sorgfalt gearbeitet und ausgeschmückt haben. Gewöhnlich sind solche Dinge kostbar und nur Wohlbemittelten erschwinglich, sie haben etwas Erlesenes, ja, Aristokratisches an sich. Diese Art von Gegenständen kranken aber nicht selten an einer allzu bewussten ästhetischen Durchbildung, sie tragen überflüssige und unorganische Ornamente, und wir haben es erlebt, dass das Auge sich von dem Schmuck, der ihm da dargeboten wird, unwillig abwendet und mit Wohlgefallen auf Gegenständen ruht, die keinerlei Anspruch darauf erhoben hatten, ihm zu gefallen. Ich meine die Erzeugnisse des Handwerks.

In dieser zweiten Art von Gegenständen wird uns dann eine ganz andere Art von Schönheit offenbar, die nicht in äusserlich hinzugefügtem Schmuck liegt. Wir geniessen die Zweckmässigkeit, die eine zunftmässige Tradition den Handgriffen des Gebrauchs abgelauscht und mit hohem Können gepaart hat. Auch sie sind von Händen geschaffen und tragen die beglückende Wärme von

1. Ledermantel (Kawa-baori) als dauerhafter Kälteschutz. In Edo (das frühere Tokyo) wurden diese Mäntel Arbeitern als Anerkennung für langjährige und treue Dienste von ihren Brotherrn geschenkt.

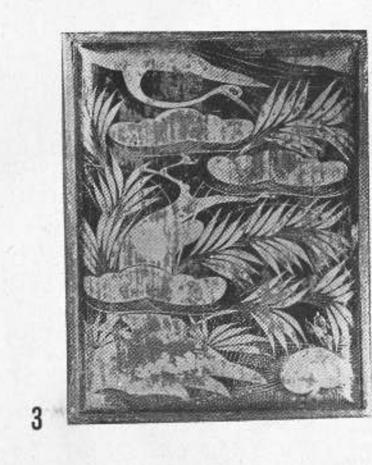
2. Backtrog (Konebachi), gehört in seiner Ausdehnung (52 cm Durchmesser und 14 cm tief) zu den grössten in Japan üblichen Teigschüsseln (s.S. 21)

3. Spanschachtel (Tebako, Nordjapan, 29×24×8cm) aus der Brautausstattung, mit rotem Muster auf schwarzem Grund. Das Muster nennt man Hôraisan, "die Berginsel der Glueckseligkeit und der ewigen Jugend," durch Bambusblatter, Kiefern und Kranich dargestellt. (s.S. 21)

4. Schiffskoffer (Funa-tansu, 51×36×33 cm), diente zur Geldaufbewahrung während der Reise.



1



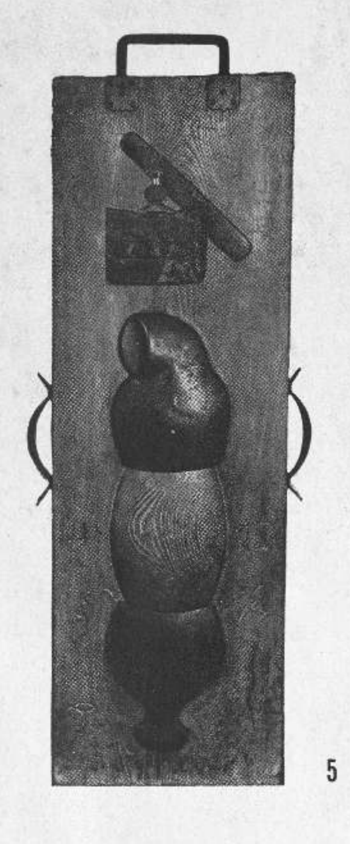
3



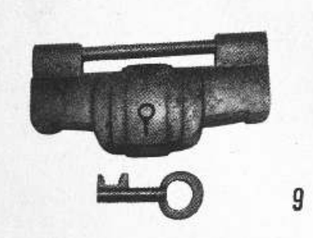
2

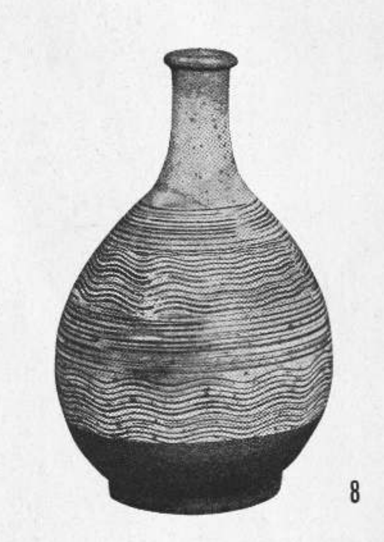


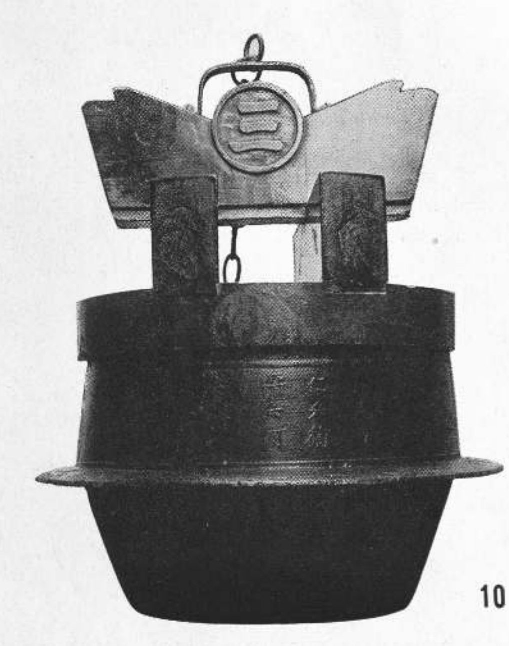
4











5. Aushängeschild eines Tabackpfeifenmachers aus Tottori. Oben kombiniertes Rauchzeug aus Tabaktasche und Pfeife, darunter die in Japan gebräuchliche Tabakspfeife (Kiseru) aus Messing mit einem Mittelstück aus Bambus. Die seitlichen Griffe dienten zum Anheben.

6. Markierungsrad mit Farbbehälter (Sumi-tsubo) fur Zimmerleute und Maurer, um gerade Linien auf Holz oder Stein zu ziehen.

7. Oelteller zum Auffangen von Lampenöl; wurde zuerst aus Metall, später in Steingut hergestellt.

8. Krug (Tokkuri, Provinz Kyûshû) für Reiswein (Sake) oder Bohnensosse (Shôyu); das Muster wurde mit einem Kamm auf der Drehscheibe eingeritzt und mit roter oder grüner Lasur versehen.

9. Schloss (8×15×4 cm) aus der Provinz Shikoku, wie es noch heute an den schweren und feuersicheren Türen der japanischen Vorratshäuser (Kurazukuri) zu finden sind.

10. Eiserner Reiskochtopf (Meshitaki-gama 34×60 cm, etwa 200 Jahre alt), in dem der Reis langsam gedünstet wurde. (s.S. 22)

Menschenwerk in sich, die Arbeit aber war auf eine grosse Anzahl herzustellender Exemplare abgestimmt, die Handgriffe dabei waren nach Möglichkeit vereinfacht und wollten nichts als einen guten Gebrauchsgegenstand schaffen. Dass wir die gesunde Schönheit solcher Gegenstände erkennen und geniessen gelernt haben, bedeutet eine Art kopernikanischer Wendung in der Aesthetik. Der daraus entstandene Begriff von Schönheit sei hier an einigen Beispielen näher erläutert.

MESHITAKIGAMA
(Kochkessel für Reis)

Hier haben wir einen Gegenstand, wie er sich in ganz gleicher Form in jedem japanischen Haushalt befindet. Bei der Rolle, die der Reis in unserer Ernährung spielt, ist dieser Kessel der Mittelpunkt der Küche und tritt zu jeder Mahlzeit in Tätigkeit. Sein runder Boden verhindert das Anbrennen und ermöglicht rasche und gründliche Reinigung. Der Rand, mit dem er sich dem Feuerloch einfügt, hält die Kochhitze und leitet sie gleichmässig und milde durch den gesamten Inhalt des Kessels. Dem gleichen Zweck dient die Schwere und Dicke der Wände. Ueberflüssige Einfälle und Zierate sind undenkbar angesichts eines solchen Gegenstandes, dessen Form seit langen Zeiten feststeht. Die fabrikmässige Herstellung dieser bitterste Feind aller Handwerkskunst, hat allerdings auch hier das Wesentliche missverstanden und billige, windige Exemplare in Massen auf den Markt geworfen, die ihren Zweck nur höchst unvollkommen erfüllen.

Der hier abgebildete Kessel ist sicher zu einer besonderen Gelegenheit auf Bestellung gearbeitet, vielleicht als Stiftung für einen shintoistischen oder buddhistischen Tempel. Er trägt die Inschrift "Am Tage des Heils im 9. Monat des Tigerjahres, dem dritten Jahre der Enkyô-Periode" (1746). Dem festlichen Anlass und der Würde seiner Bestimmung zu Ehren hat der Meister ein Uebriges getan und um den Rand ein leises Rankenornament geschlungen, sonst aber weicht das Stück in nichts von Form und Material der üblichen Reiskessel ab. Der runde Holzdeckel mit den Griffholmen, die ihm zugleich die Schwere verleihen, um dem Dampfdruck standzuhalten, ist zum Aufhängen an Ketten eingerichtet.

Der Kessel vermittelt uns die Vorstellung der ehrbaren, zunftgetreuen Handwerksstätte eines gesunden Zeitalters und führt uns die feierlichen Festmähler von Menschen vor Augen, die seines Gebrauches würdig waren.

KONEBACHI
(Teigschüssel)

Auch hier ein ganz alltäglicher Gegenstand, eine Schüssel zum Kneten von Mehlspeisen. Sie besteht aus Steingut und besitzt einen oberen Durchmesser von etwa 60 cm. In den Städten freilich sind solche Schüsseln ein wenig ausser Gebrauch gekommen, früher aber, und heute noch auf dem Lande, waren sie in jedem Haus zu finden.

Die Schüssel ist gar nichts Besonderes, ein namenloser Handwerker hat viele, viele solcher Stücke in seinem Leben hergestellt, hat sie aus roter Erde gerundet und innen mit einer dünnen weissen Schicht bezogen, der er durch eingeritzte Linien die Rauhigkeit verliehen hat, die der Gebrauch erfordert. Die Feinheit dieser Linien und die gross anmutende Schwingung der Form, die Sicherheit, mit der jeder Handgriff ausgeführt ist, erzählen von generationenlanger Uebung und stetig gesteigerter Kunstfertigkeit. Es ist schliesslich eine Vollendung des Könnens erreicht, auf die die japanische Töpferei mit Recht stolz sein könnte, aber sie ist nicht übermütig geworden und stellt auch das vollendete Können allein in den Dienst der sachlichen Erfordernisse.

Von der hier wiedergegebenen Schüssel kennen wir die Werkstatt in Südjapan (Kyûshû), aber weder der Schöpfer noch auch die Schüssel selbst sind etwas Besonderes, denn überal in ganz Japan waren gleiche oder ähnliche zu finden.

TEBAKO
(Handkasten)

Mit dem Namen China ist die Vorstellung von Porzellan verknüpft, und so denkt man beim Nennen von Japan gleich an Lack, denn nirgends in der Welt ist der Lack zu einem solchen Allgemeingut geworden, wenn seine Technik auch ursprünglich in Indien und China beheimatet war. Es gibt wohl kein Haus in Japan, in dem man nicht auf Schritt und Tritt Lackgegenständen begegnete, ja, das gesamte Essgeschirr bestand vor der Einbürgerung des Porzellan aus Lack. Da ist es kein Wunder, dass die Lacktechnik sich verzweigt und entwickelt hat und den mannigfaltigsten Anforderungen gerecht werden kann.

Ein " Handkasten " dient der Aufnahme von allerhand kleinen Gegenständen, die die Hausfrau immer zur Hand haben und doch nicht lose herumliegen lassen möchte. In Nordjapan ist es sehr üblich, dass die Braut zur Hochzeit einen solchen Kasten in ihr neues Heim mitbekommt. Diesem Anlass entsprechend zeigen die Muster auf dem Handkasten sehr oft den Charakter von Glücksymbolen, vor allem die Glücksinsel mit Kranich und Schildkröte als Symbole langen Lebens und Kieferbaum und Bambus, die die Vorstellung von Festlichkeit und kraftvoller Dauer vermitteln.

In Farbe und Ausführung gibt es natürlich unzählige Varianten. Sehr üblich ist Gold auf schwarzem oder rotem Lack, oft aber ist der Lack auch in vielen Farben verwendet. Die enge Anlehnung der Muster an die Natur ist eine allgemein japanische Eigentümlichkeit. Unser Bild zeigt ein hervorragendes Beispiel dieser leisen Stilisierung der Natur zum Ornament.

CHAWANKAGO
(Geschirrkorb)

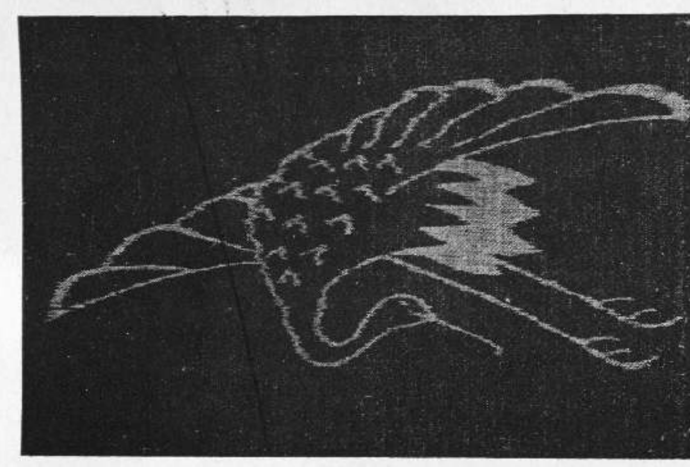
Hier haben wir wieder ein Küchengerät vor uns, einen Korb, der das Geschirr nach dem Waschen zum Abtropfen aufnimmt. Das abgebildete

11. Probe aus der Kasuri-Weberei (Kasuri ist die durch Vorfärben der Garne entstandene Musterung) (s.S. 23)

12. Trockenkorb (Chawan-kago) zum Abtropfen für Teetassen und Geschirr (s.S. 23)

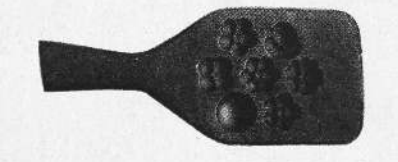
13. Hölzerne Kuchenformen (Längen: 19,26 und 18 cm) für Zuckergebäck (Higashi), wie sie heute noch im Gebrauch sind; je älter die Formen desto schöner die Muster.

14. Bäuerliche Kuchenschachtel (Kashibachi, 44×33 cm, Tiefe 19 cm) fur Gäste, es wurden auch Reis-Sandwiches (Sushi) darin serviert; diese Art wurde zum ersten Mal vor etwa 100 Jahren in Nordjapan hergestellt. Lackarbeit, rot-grüne Musterung auf schwarzem Grund.









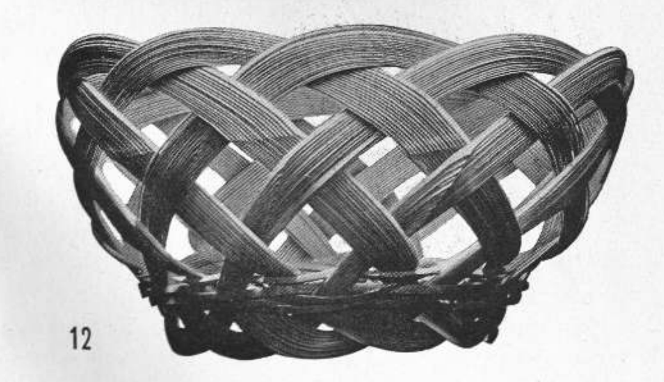
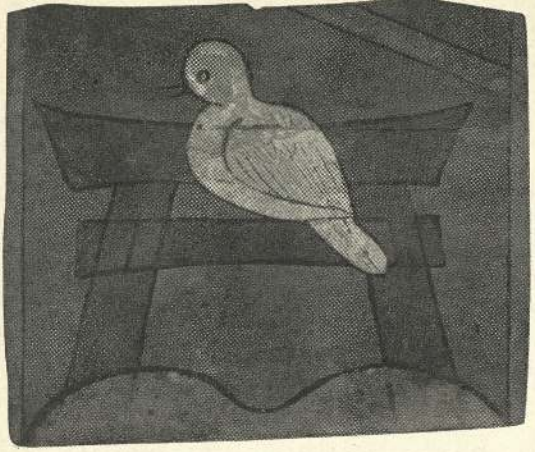
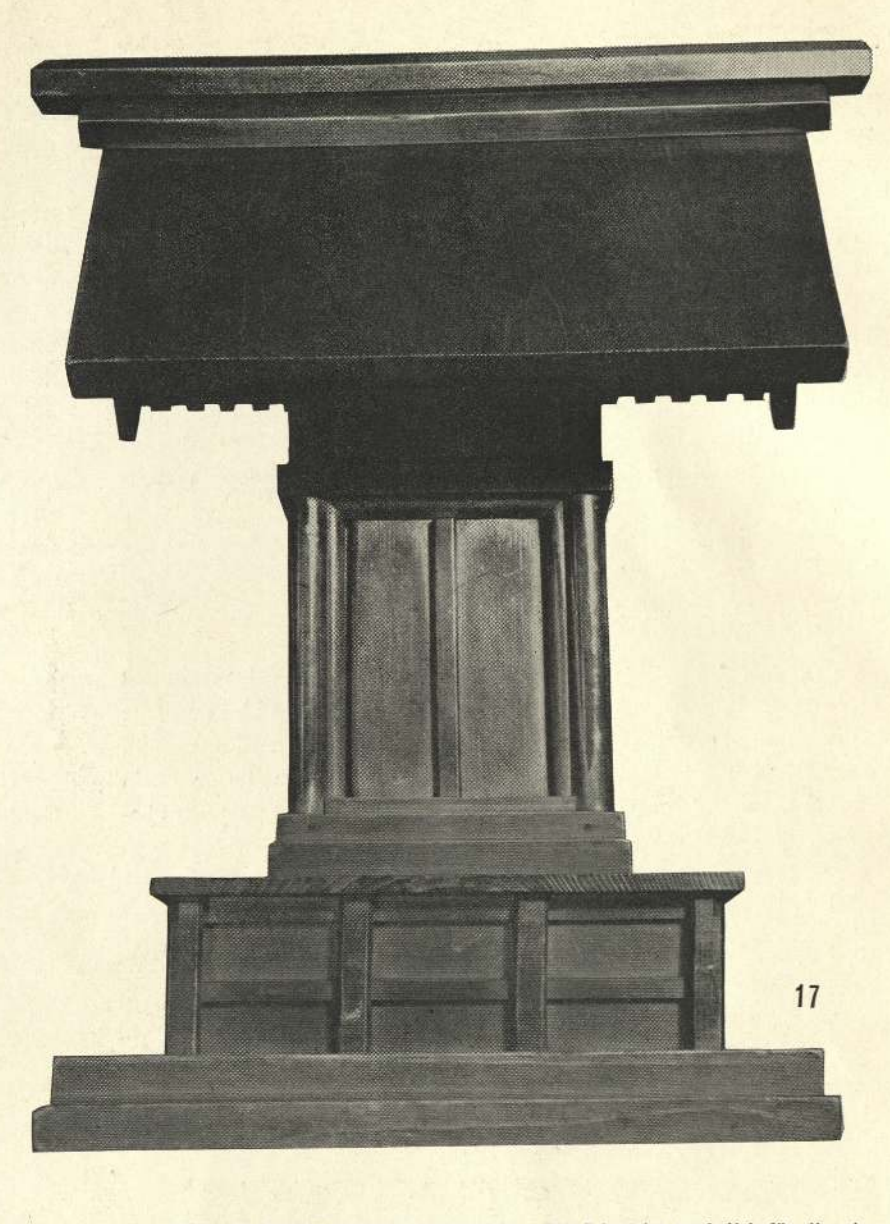




Foto: S. Fujimoto







15. Votivtafel (Ema, 15×12cm), Nordostjapan. Tauben sind die heilign Vögel des Kriegsgottes Hachiman.

16. Votivtafel (Ema, 32×30 cm), 250 Jahre alt, Nordost Japan. Stammt aus der Zeit der ersten Holzschnitte, wurde nach überstandener Krankheit der Kwannon, der Göttin der Barmherzigkeit, dargebracht. Das Pferd ist symbolish für die wiedergewonnene Kraft des Genesenen.

17. Shintoistischer Hausschrein (44×24×21 cm) aus Cypressenholz; dieser Stil representiert den japanischen Tempelbau in seiner besten und reinsten Form.

Exemplar stammt aus Südwestjapan. Das Material ist Bambus, ein in Japan sehr häufiger und wegen seiner Elastizität und Haltbarkeit sehr geschätzter Werkstoff von unendlichen Anwendungsmöglichkeiten. Hier sind Bambusstreifen ganz dünn geschabt und fein geflochten, eine Technik, die sehr geschickte Hände und feine Einfühlung in den Eigenwillen des Bambus erfordert.

KASURI

Kasuri ist ein Begriff. Man bezeichnet mit dem Wort ein derbes Gewebe, gewöhnlich aus Baumwolle, oft auch aus starker Seide oder Hanf. Der Kasuri- Stoff erfreut sich in Japan grosser Beliebtheit, vor allem für Kinder-, Haus-und Arbeitskleidung. Eine Zeitlang hatte das sogenannte Kongasuri mit schwarzblauer Grundfarbe und hellblauen oder weissen Mustern die Vorherrschaft, es gibt aber auch Kasuri in anderen Farbstellungen.

Die Fäden für das Kasuri-Gewebe werden zuerst nur in Kette und Schuss so gespannt, wie der Stoff später gewebt werden soll. Die Muster werden sodann abgebunden, das Ganze gefärbt und erst zum Schluss richtig gewebt Diese Technik erfordert natürlich viel Geduld, grosse Geübtheit und Genauigkeit. Das Ergebnis sind weiche, verfliessende Muster, eine typische Kasuri-Ornamentik. Auch diese Muster sind ursprünglich Nachbildungen der Natur gewesen, die sich im Laufe der Zeit der Technik angepasst und eine reichhaltige, feststehende Ornamentik ausgebildet haben. Wir haben ein sehr übliches Muster vor uns, Baumbuswedel auf Fächern.

Aus diesen wenigen Beispielen schon erhellt deutlich der Unterschied zwischen dem bewussten Kunstgewerbe und der handwerklichen Volkskunst, und es ist klar, auf welcher Seite Echtheit, Gesundheit und sprudelnde Kraft stehen. Ein Einzelkunstwerk mit seinem erlesenen Material, der komplizierten Arbeit und den hohen Herstellungskosten ist oft in Gefahr, aus Ueberfeinerung von dem graden Wege wirklicher Schönheit abzuirren und in artistische Dekadenz zu verfallen. Die Volkskunst ist frei davon und bringt Gegenstände hervor, die wir als schön und edel [illegible]mpfinden. Es hat seine natürlichen Hüter und Grenzen in der Mer[illegible]d dem verhältnismässig niedrigen Preis der Arbeit, den man von einem H[illegible]dwerker verlangt. Die Arbeitsteilung in der Werkstatt kommt als zweites förderndes Moment hinzu. Sie erzieht die Hände zu der Sicherheit in den einzelnen Handgriffen, die die Grundlage aller kunstgewerblichen Arbeit ist. Bei den Töpfern z. B. hat einer nur die Erde vorzubereiten, der andere dreht die Scheibe, der dritte malt Muster usw. Ein jeder wird allmählich ein Meister in seinem Feld, und doch haben alle gemeinsam die Freude am fertigen Werk, die dem Industriearbeiter fehlt und ihm die Arbeit nicht zur Heimat werden lässt. Ein Handwerksgegenstand ist beseelt, die Fabrikware bleibt tot und kalt. Nur billig ist das, was die Maschine hervorbringt und darum eine furchtbare Gefahr für das Handwerk, das mit seinen festen Zünften in dem Japan der Tokugawa-Zeit eine so hervorragende Rolle gespielt hat wie im mittelalterlichen Europa. Sein Schutz ist eines der wichtigsten Probleme des Staates.

Mode

FARBIGE EFFEKTE IN TOKYO



Der festliche Anzug des Japaners besteht aus Seide in verschiedenen Webearten. Ueber dem bis zur Erde reichenden Kimono mit dem weissen Familienwappen (mon) auf Brust und Rücken trägt der Mann eine weite, faltige Rockhose, den Hakama, und über beidem einen dreiviertellangen Mantel, den Haori, mit fünf Familienwappen. Die Frau trägt ebenfalls schwarze Seidenkleidung, ein am unteren Ende beginnendes Muster geht in Kniehöhe in den schwarzen Grundton über.



Von links nach rechts:
Blauer Baumwollkimono für Männer in Kasuri-Technik (durch Vorfärben der Garne entstandene Musterung), sehr charakteristisch in Farbe und Gewebe.
Kleidung für ein junges Mädchen mit lang herabhängendem Ärmel (Tamoto), der nur von der unverheirateten Tochter getragen wird. Strassenkimono für eine Frau von etwa 30 Jahren mit einem Haori (Ueberkimono) in Shibori-Technik, wobei einzelne Stoffteile vor dem Färben mit Fäden abgebündelt werden.

Oben: Noren, Vorhang für japanische Geschäfte und Restaurants.

Tageskimono aus gestreifter Seide für eine Frau von etwa 30 Jahren.
Jungmädchenkleidung aus Kihachijo-Seide, bei der gelbe, braune und schwarze Töne in Streifen und Karos vorherrschen und die auf einer Insel gewebt wird, deren Bewohner früher die Seide statt Steuern nach Tokyo lieferten, wo sie nur von hohen Beamten getragen wurde. Als die Kaufleute reich und mächtig wurden, übernahmen sie diese Stoffart als die bevorzugte Kleidung und aus jener Zeit stammt die Vorliebe der japanischen Kaufmannstöchter Tokyos für die Seide von der Insel Hachijo.
Bei festlichen Gelegenheiten tragen die jungen Mädchen gern bunte Kimono mit Gold und starken Farben.
Tageskimono für Mädchen mit Yagasuri (Pfeilfeder)-Muster; wird [illegible] Ausführung auch viel von Hausangestellten getragen.

Von links nach rechts:
Kimono für die Bedienerin eines japanischen Restaurants oder auch für die Frau eines konservativen Handwerkers. Der schwarze Kragen am Kimono, der leicht mit dem Haaröl der Frisur in Berührung kommt, gehört eigentlich auf die Arbeits- und Hauskleidung, er wird aber auch gern auf stark gemusterte Kimono des farblichen Zusammenhalts wegen getragen.
Kimono in Komon-Musterung. Unter Komon versteht man sehr kleine Muster für Frauenkimono; bei der Herstellung wird eine Musterschablone auf den ungefärbten Stoff gelegt, die Löcher mit Reisleim abgedeckt und der Stoff in die Färbmasse getaucht; danach werden die Leimstellen entfernt. Vor etwa 50 Jahren galt ein Stoff mit Komon-Musterung als besonders elegant, heute wird er nur noch von der Geisha getragen, woraus sich oft für junge Mädchen aus guten Familien mit Vorliebe für alte Muster ein kleiner Konflikt ergibt, da es ihnen nicht erlaubt ist, sich in ähnliche Stoffe zu kleiden wie die oft sehr elegant und geschmackvoll angezogene Geisha.

Sommerkimono (Blaudruck) für Männer



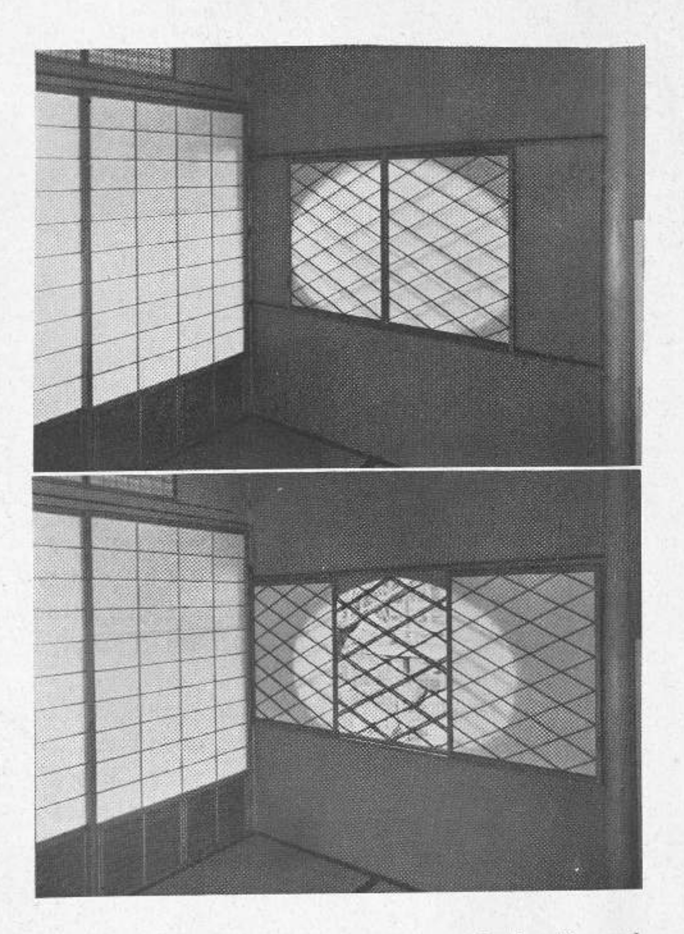
DER JAPANISCHE ZIMMERMANN

HIDETO KISHIDA

Auch im Wohnhausbau stehen sich im heutigen Japan alte bodenständige und neue aus Europa und Amerika übernommene Elemente gegenüber, die sich vermischen, durchdringen und beeinflussen. Unsere heutige Betrachtung aber gilt nur unsern altüberkommenen Baumethoden und da vor allem der Zimmermannskunst.

Veränderte Lebensverhältnisse und die Forderungen einer neuen Zeit haben Gesicht und Einrichtung eines grossen Teils unserer Bauten grundlegend umgestaltet, und die von Europa und Amerika übernommenen Methoden der Stein- und Betonarchitektur haben sich auch in die ursprünglich japanische Bauweise eingeschlichen. Dennoch ist noch immer eine reiche Blüte echt japanischer Baukunst vorhanden und notwendig. Dem europäischen Publikum möchten wir hier ein Stück unverfälscht japanischen Handwerkertums zeigen und ihm den Zimmermann vor Augen führen, wie er noch heute am Werke ist, mit altüberkommener Technik rein japanische Wohnhäuser aufzuführen.

Zu so einem Wohnhaus gehört nach den vorbereitenden Arbeiten zunächst die Legung des Fundaments für die Tragpfeiler. Dann geht der Zimmermann ans Werk und führt den Rohbau auf, der Dachdecker legt seine Ziegel, und der Bauklempner tut das Seine hinzu. Der Verputzer spannt an den Stellen, die Wand werden sollen, Bambusgeflechte zwischen das Gerippe der Pfeiler und Balken und schmiert seinen Lehmmörtel darauf, der Bautischler liefert Klapptüren, Läden und allerhand Rahmenwerk, aus dem der Glaser mit Glasscheiben und der Klebemeister mit durchscheinendem oder festem Papier Schiebewände und Schiebetüren macht. Oft findet auch der Maler, Färber oder Lackierer sein Arbeitsfeld beim Hausbau, und dann gehören noch verschiedene weniger grosse und doch notwendige Handwerkerarbeiten für Installation usw. dazu, bis endlich der Wagen mit den schweren, etwa 10 cm dicken



Rundes Fenster mit doppeltem verschiebbaren Bambusgitter und Papierverkleidung, die das Licht besonders weich einfallen lässt. Oben: das Gitter ist geschlossen

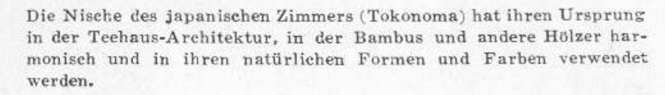
Bodenmatten heranschwankt, und der Mattenmacher mit der Auslegung der Zimmerböden dem Haus die letzte Wohnlichkeit verleiht.

Das feststehende Grundmass dieser Bodenmatte (90 x 180 cm), das für Grösse und Gestalt des Raumes nur in beschränktem Umfange Varianten zulässt, hat eine weitgehende Normierung aller Bauteile mit sich gebracht. Fast alles, was zum Bau eines Hauses gehört, kann man fertig oder fast fertig kaufen, es wird in Massen in Spezialbetrieben hergestellt. Der Zimmermann aber muss die wichtigste letzte Feinbearbeitung leisten, er ist zugleich der Bauleiter, der alles bestimmt und zusammenfügt und den übrigen Handwerkern ihre Arbeit zuweist. Seine Arbeit erfordert geschickte und geschulte Meister, die mit ihrem traditionellen Handwerkszeug umzugehen verstehen und all die Handgriffe beherrschen, die jahrhundertelange Zunfttradition geschaffen hat.

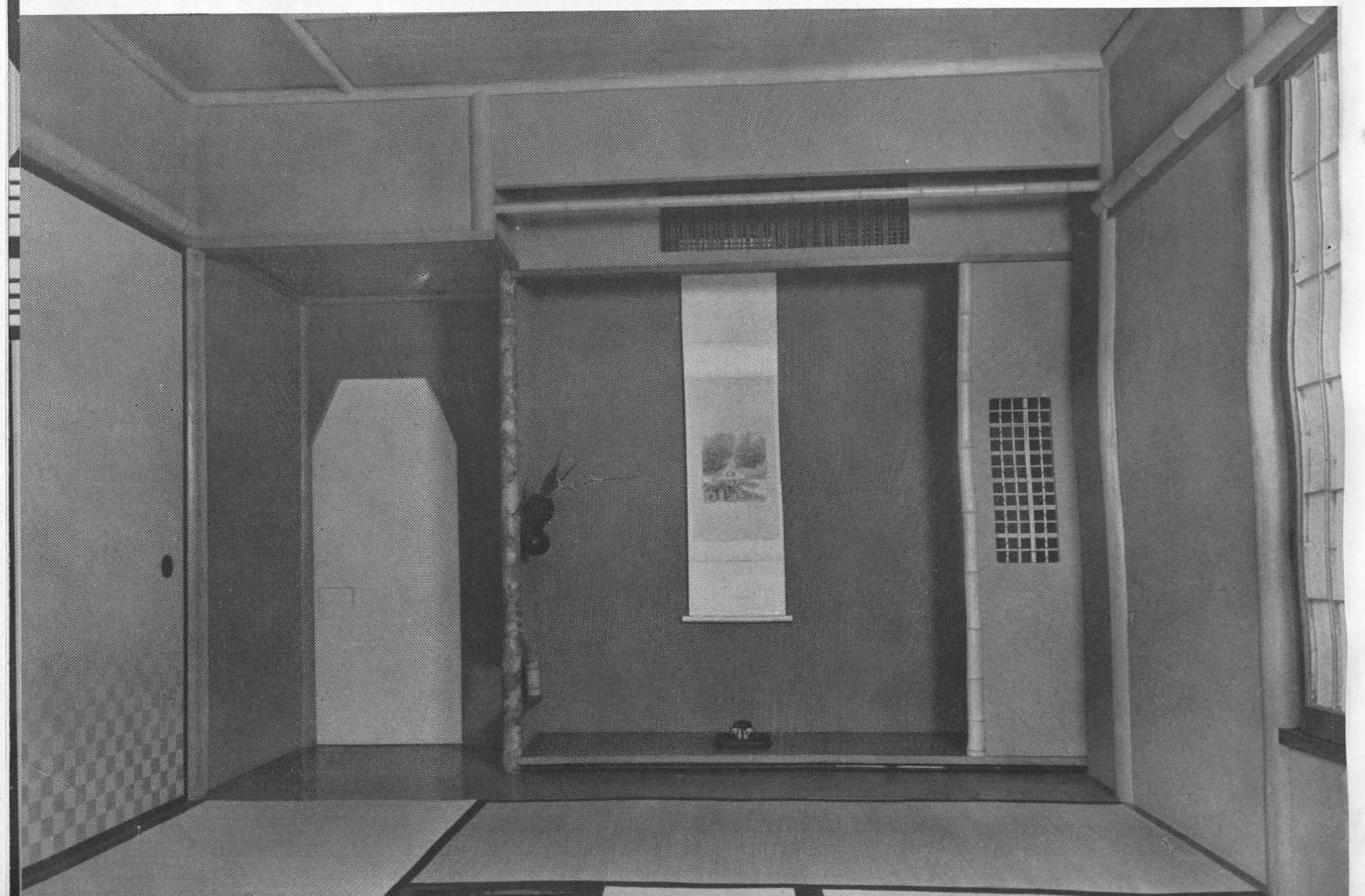
Die überragende Stellung des Zimmermanns kann bei unsern japanischen Häusern, die weitaus zum grössten Teil aus Holz bestehen, nicht wundernehmen. Auf unsern Bergen wachsen die gewaltigen Stämme, die dann gehauen und wie seit alten Zeiten zu malerischen Flössen zusammengebunden die Flüsse herabkommen zur Sägemühle im Tal. Als zurechtgeschnittener Balken oder Pfeiler oder Brett geht das Holz dann weiter zur Grosshandlung, in der der Zimmermann sein Bauholz schon in Grösse und Form aufs beste vorbereitet findet. Er selbst schneidet und hobelt es dann nur noch für den jeweiligen besonderen Zweck zurecht.

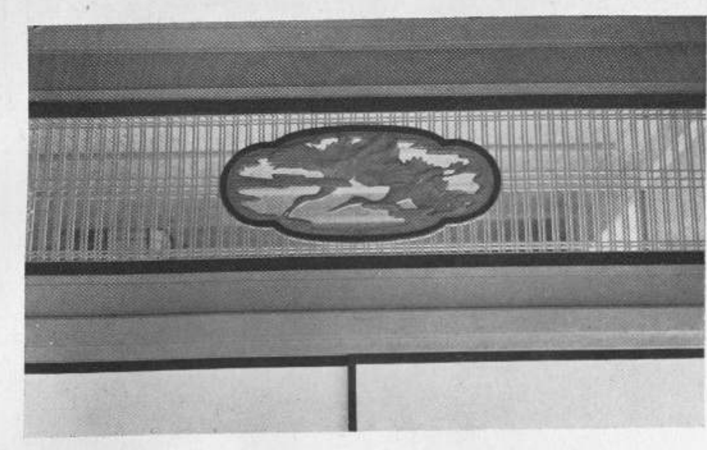
In Europa versteht ein guter Maurermeister selbständig Häuser zu bauen. Bei unsern Holzhäusern spielt der Zimmermann diese Rolle. Von den Gesamtkosten des Baus entfallen 50-60% auf die Zimmerarbeit, in weitem Abstand erst folgen Dachdecker und Bautischler mit je 10%. Dabei ist die Grenze zwischen dem Zimmermann und dem Bautischler, der ja mit seinen Schiebewänden und Klapptüren usw. ebenfalls in Holz arbeitet, nicht einmal ganz scharf zu ziehen, und so ist es kein Wunder, dass bei uns der Zimmermann als Baumeister gilt.

Das japanische Haus besitzt noch eine weitere Besonderheit, durch die es sich wesentlich auch von Holzbauten in Europa unterscheidet. Das Holzgerippe des Hauses aus Pfeilern, Balken und Brettern bleibt sowohl aussen als auch in den Innenräumen in seinem unverkleideten Zustand sichtbar, ohne durch Mörtel, Farbe oder Tapete bedeckt zu werden. Das gibt der Auswahl der Bauhölzer und ihrer Bearbeitung eine noch grössere Bedeutung. Ein rechter japanischer Zimmermann hat immer seine Ehre darein gesetzt, zum Fügen der Balken und Pfeiler weder Bolzen noch Eisen zu Hilfe zu nehmen. Erst die Anlehnung an europäische Baumethoden hat ihn in neuerer Zeit dazu



Die Nische des japanischen Zimmers (Tokonoma) hat ihren Ursprung in der Teehaus-Architektur, in der Bambus und andere Hölzer harmonisch und in ihren natürlichen Formen und Farben verwendet werden.



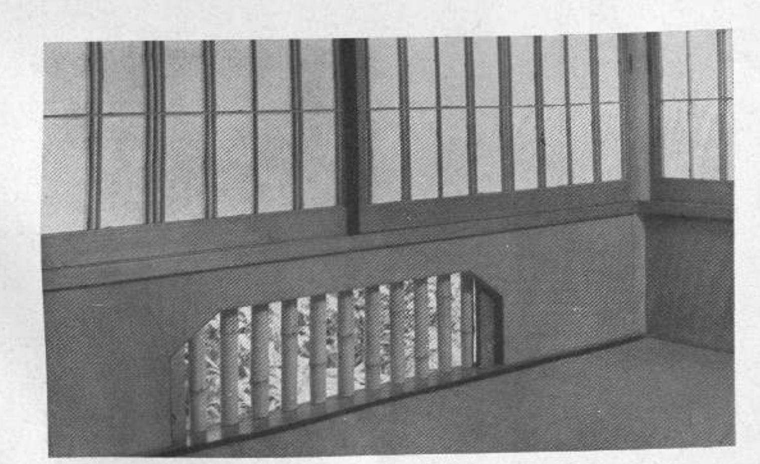


Ramma, Gitterwerk oberhalb der Schiebewände; dient zur Lüftung, wird gern mit Schnitzereien verziert.

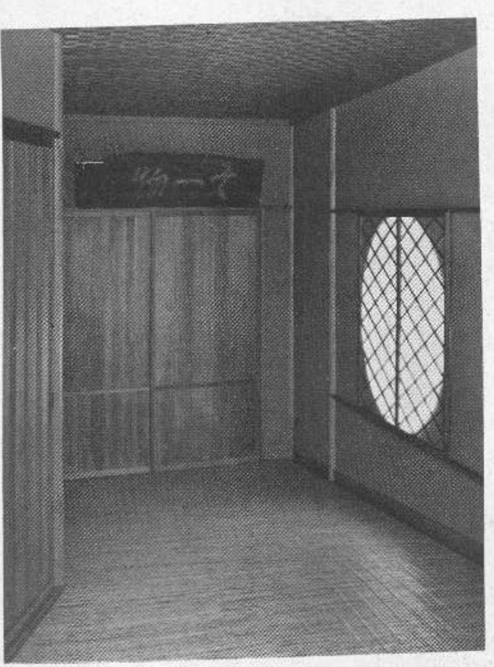


Im Vorgarten eines Hauses. Die Dachstützen aus unbearbeiteten Baumstämmen symbolisieren den Uebergang vom Hausinnern in den Garten.

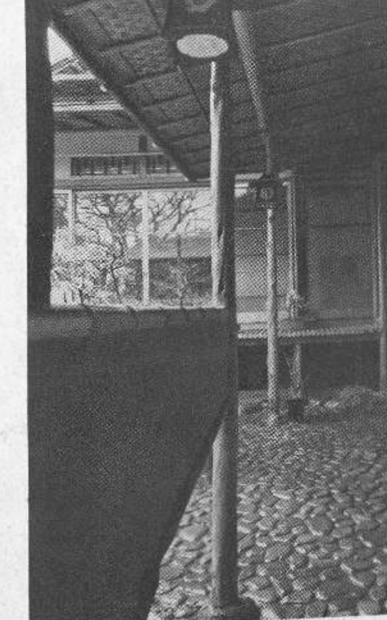
Foto: Y. Watan



Lüftung unterhalb des Fensters



Durchgang



Blick in den Garten





Kneifzange

Hammer

Meissel

Säge

Dachsbeil, zur Rohbehandlung vom Baumstämmen

verführt, Eisenklammern, die sich als gute Erdbebensicherung erwiesen haben, zu verwenden.

Beim ersten Blick mögen die Handgriffe des japanischen Zimmermanns primitiv aussehen, sie erfordern aber in Wirklichkeit grosse Geschicklichkeit und Sicherheit und bringen eine Arbeit hervor, wie sie in solcher Feinheit durch Maschinen kaum zu erreichen wäre. So lohnt es sich wohl, einmal einen Blick in die Handwerkskästen der Zimmerleute zu werfen und zu sehen, was sie da zu ihrer Arbeitsstätte mitnehmen.

Da ist zunächst eine ganze Reihe von verschiedenen Sägen, Rauh-, Sims-, Kreis-, Lang- und Quersägen, alle in drei verschiedenen Grössen je nach der Feinheit der Arbeit.

Von Beil und Axt hat der Zimmermann gewöhnlich nur je eine Sorte bei sich, die Hobel aber sind wieder in reicher Variation von Grösse und Gestalt vorhanden. Ausser den gewöhnlichen Grob-, Mittel- und Feinhobeln benutzt er Kehl-, Lang-, Quer- und Rundhobel für feinere Bautischlerarbeiten, alle in drei verschiedenen Grössen.

In besonders reicher Fülle sind die scharfen und vielbenutzten Stemmschneider vorhanden, der kleinste besitzt eine Schneidenbreite von einem Bu (0.303 cm), der nächste von zwei, der folgende von drei Bu und so fort bis zum grössten, dessen Breite achtzehn Bu misst. Neben den Flach- gibt es auch Schlag- und Rundstemmeisen.

Der japanische Bohrer besitzt kein Schraubengewinde, sondern besteht aus einem leicht sich verjüngenden runden Griff mit einem glatten, zugespitzten, je nach Art der zu bohrenden Löcher runden, drei- oder vierkantigen Eisenstift. Auch solche Bohrer gibt es grosse, mittlere und kleine, neuerdings auch Schraubenbohrer.

Hammer finden sich in zwei verschiedenen Formen, eine glatt walzenförmige und eine vorn zugespitzte. Auch hier gibt es je einen grossen, einen mittleren und einen kleinen, dazu einen schweren Schlaghammer für besondere Zwecke.

Auch ein spezifisch japanisches Winkelmass ist vorhanden und ein ebenfalls rein japanisches Instrument zum Vorzeichnen von Linien zum Sägen, Schneiden und Hobeln, von dem es auch wieder verschiedene Ausführungen gibt. Seine wesentlichen Bestandteile sind Fäden zum Spannen, die durch ein Gefäss mit schwarzer oder roter Tusche laufen.

Feilen und das Wichtigste, der Schleifstein zum Scharfhalten all der Instrumente, machen den Beschluss.

Das Werkzeug tragen die Zimmerleute in Kästen von 2.5 Shaku Länge und einer Breite und Höhe von je 1 Shaku (30,3 cm). Die ganze oben beschriebene Ausrüstung findet in drei solchen Kästen Platz.

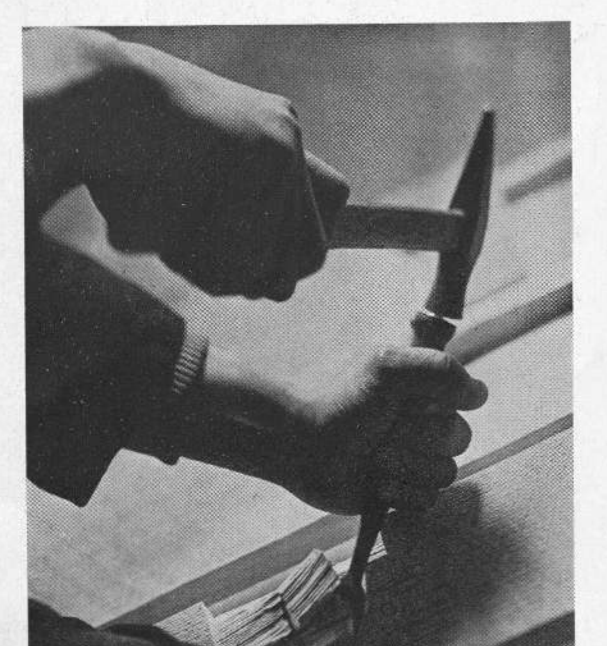
Die Ausbildung des Zimmermanns liegt in Japan noch heute trotz einer ganzen Reihe von modernen Handwerkerschulen in den Händen der einzelnen Meister, die nach altem Brauch Lehrlinge zu sich nehmen und zu Jungmeistern ausbilden. Im Anfang muss so ein kleiner Lehrjunge Boten- und Handlangerdienste leisten und wird dann Schritt für Schritt in die elementaren Handgriffe wie Hobeln, Bohren und Sägen eingeweiht. Etwa im vierten Jahre erhält er das Recht, das Happi zu tragen, den dunkelblauen Kittel des japanischen Handwerkers. Damit wird er Geselle und fängt an, echte Zimmermannsarbeit auf sich zu nehmen. Die gesamte Ausbildung bis zum Jungmeister dauert fünf Jahre und wird möglichst vor dem zwanzigsten Lebensjahre vollendet, denn in diesem Alter hat jeder junge Japaner seiner Militärpflicht zu genügen. Der Eintritt in die Lehre geschieht also gleich nach der Volksschule im fünfzehnten Lebensjahre.

Ein grösserer Bau erfordert natürlich eine Reihe von Zimmermeistern, die gemeinsam arbeiten. Ein mittleres Wohnhaus aber kann ein Zimmermann mit seinem Stab von Gesellen und Lehrlingen allein schaffen und bedarf dazu keines Architekten. Er selbst entwirft, teilt mit seinem Fadeninstrument die Bauglieder ein und übergibt die Einzelausführung seinen Leuten. Um sich die rechte Fertigkeit in dieser Entwurfs- und Vorzeichnungsarbeit anzueignen, muss der Jungmeister noch viele Jahre lernen und auch architektonische Studien treiben. Das Sprichwort sagt nicht mit Unrecht, dass man den guten Meister an seinen Fadenstrichen erkennt denn rechtes Einteilen und rechtes Zusammenfügen ist beim Bau — wie bei jeder Arbeit — die Hauptsache.

Der Lehrling lebt im Hause des Meisters als Mitglied von dessen Familie und bekommt von ihm den gesamten Lebensunterhalt. Dafür dient er ihm im ersten Jahre ganz ohne Lohn und erhält vom zweiten Jahren ab nur ein kleines monatliches Taschengeld, denn die Lehrjahre sind ja seine Ausbildung für später. Gelegentlich müssen die Lehrjungen dem Hause des Meisters auch kleine Nebenverdienste durch Arbeiten von Müllkästen, Regalen usw. zum Verkauf verschaffen, wenn grade keine andere Arbeit vorliegt.

In diesem altpatriarchalischen Zunftsystem der Zimmerleute gibt es kaum je einen Streik, die in anderen Handwerkszweigen, wie z.B. bei den Steinmetzen, doch recht oft vorkommen.

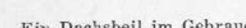
Fortsetzung S. 41



Anwendung des Meissels

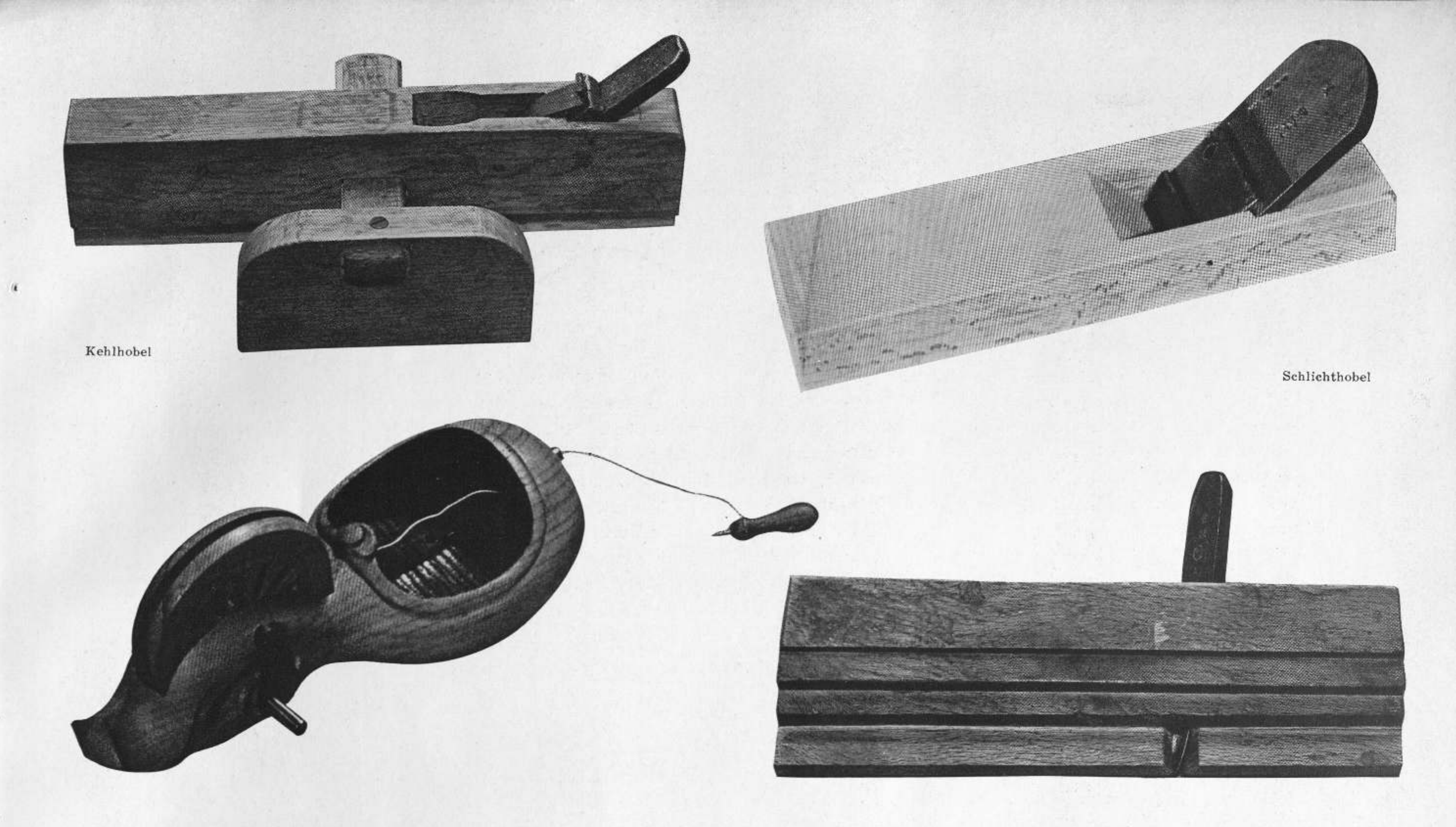


Zimmermann bei der Sägearbeit





Ein Dachsbeil im Gebrauch

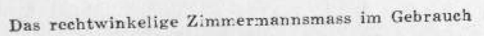


Kehlhobel

Schlichthobel

Markierungsrad, mit dem der Zimmermann mittels einer in Farbmasse getauchten Schnur eine gerade Linie bestimmt

Kerbhobel





Das rechtwinkelige Zimmermannsmass im Gebrauch



Der Zimmermann benutzt zur Bestimmung gerader Linien ein Markierungsrad



Hobelarbeit

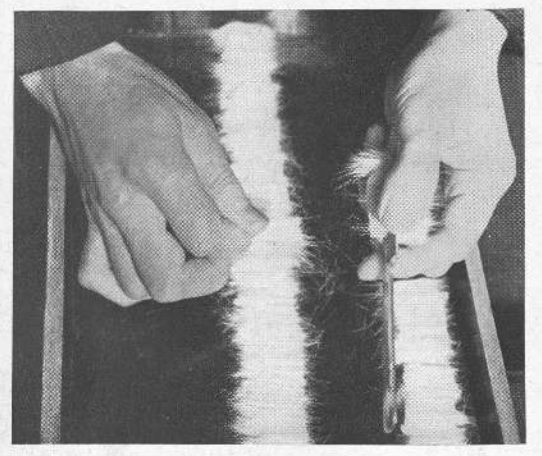
Die Hand als Werkzeug

KIZÔ NAGASHIMA

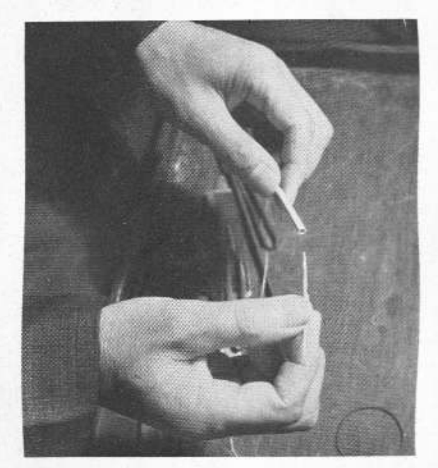
Es ist ein Zeitalter der Maschinen, in dem wir leben. Ueberall in der Welt sausen Tag und Nacht die eisernen Räder. Pünktlich, genau und rasend schnell leisten sie jede Arbeit, die man nur verlangen kann, und die Werkstuben, in denen früher Menschenhände sich emsig mühten, stehen verödet und verlassen.

Auch in Japan haben sich die ersten Schritte zu einer solchen Entwicklung erschreckend plötzlich vollzogen. In wenigen Jahrzehnten ist eine vielseitige, leistungskräftige Industrie entstanden, und es hatte den Anschein, als würde die Hand ganz verdrängt werden. Schnell aber hat sich die Handarbeit von dem ersten Schlag erholt. Sie hat es verstanden, weite Rechte und Aufgaben neben der Maschine zu behaupten. Und nicht nur das allein, die japanische Hand mit den ihr eigenen Qualitäten hat sich auch innerhalb der Maschinenfabrikation ihren Platz gesichert und ein neues Wirkungsfeld gewonnen, in dem sie sich der Maschinen als erweiterter Werkzeuge bedient und mit ihnen eine Arbeit leistet, die der alten Handwerkertradition nicht unwürdig ist.

Eine lange, straffe Tradition hat der Hand in Japan die Kraft gegeben, sich gegen die Maschinen zu behaupten und sich über sie zu erheben als Herr über einen Knecht. Jahrhundertelange Schulung hat der handwerklichen Geschicklichkeit einen erstaunlichen Grad von Schnelligkeit und Genauigkeit verliehen, und sie braucht sich vor der Maschinenleistung nicht zu verkriechen. Die Ueberlegenheit der Hand aber fliesst aus der nur ihr eigenen moralischen Haltung. Sie besitzt eine fast zärt-

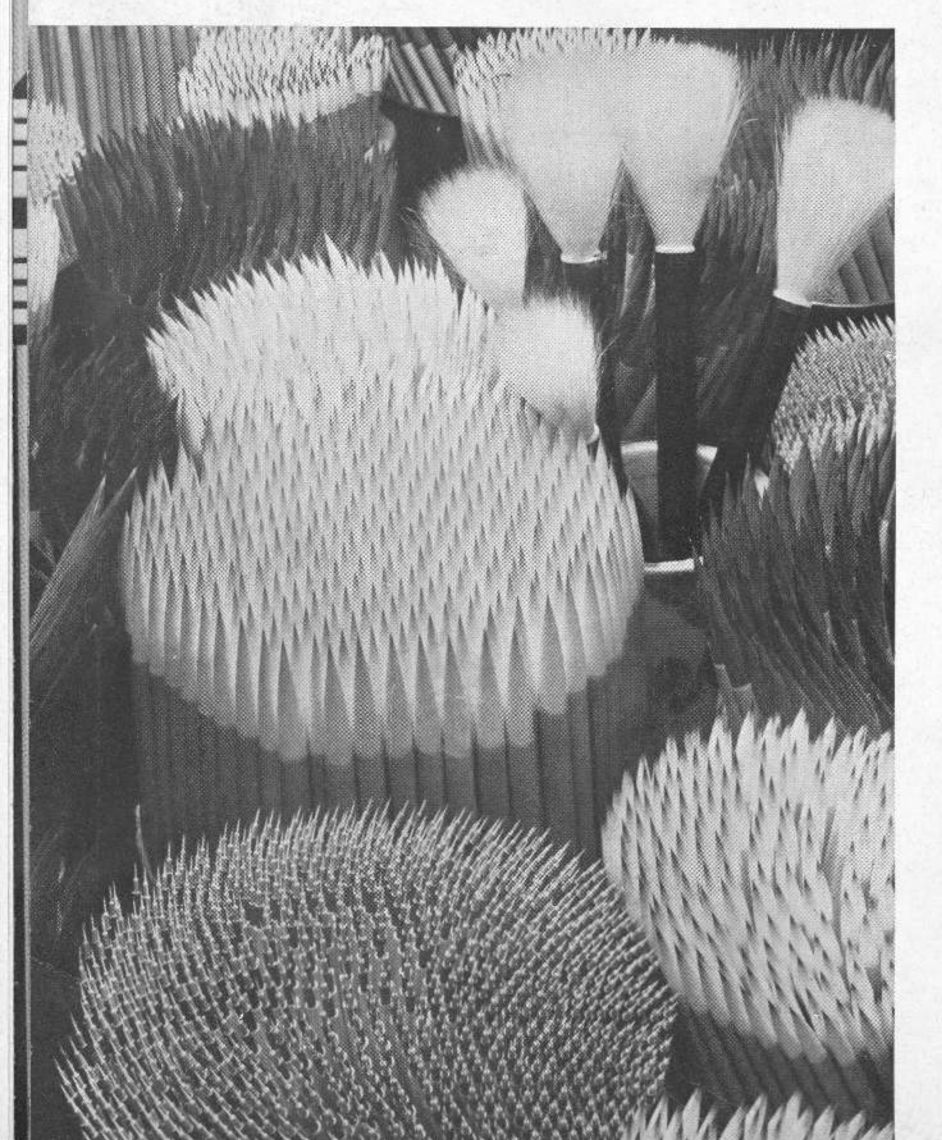






Neben der Schreibfeder ist der japanische Haarpinsel noch viel im Gebrauch, besonders für die Abfassung von offiziellen Schriftstücken und wenn auf japanischem Papier geschrieben werden soll; auch der Schreibunterricht in der Schule wird mit Pinsel und Tusche erteilt.
Links: Auswahl der Haarsorten. Für feine Pinsel werden Haare von Schiffsratten und vom Bauch der Katze, für dickere Hasenhaare, Dachshaare, Marder-, Eichhörnchen- und Pferdehaare verwendet.
Mitte: In der Oeffnung eines Hirschhornklotzes werden die Haare zu einem Bündel zusammengesetzt und mit einem duennen Leinfaden abgebunden
Rechts: Der fertige Pinselkopf ist in den Halter eingefügt

Fertige Pinsel



Leichte und ruhige Hände sind notwendig, um die einzelnen Haare für einen Pinselkopf zusammenzusetzen

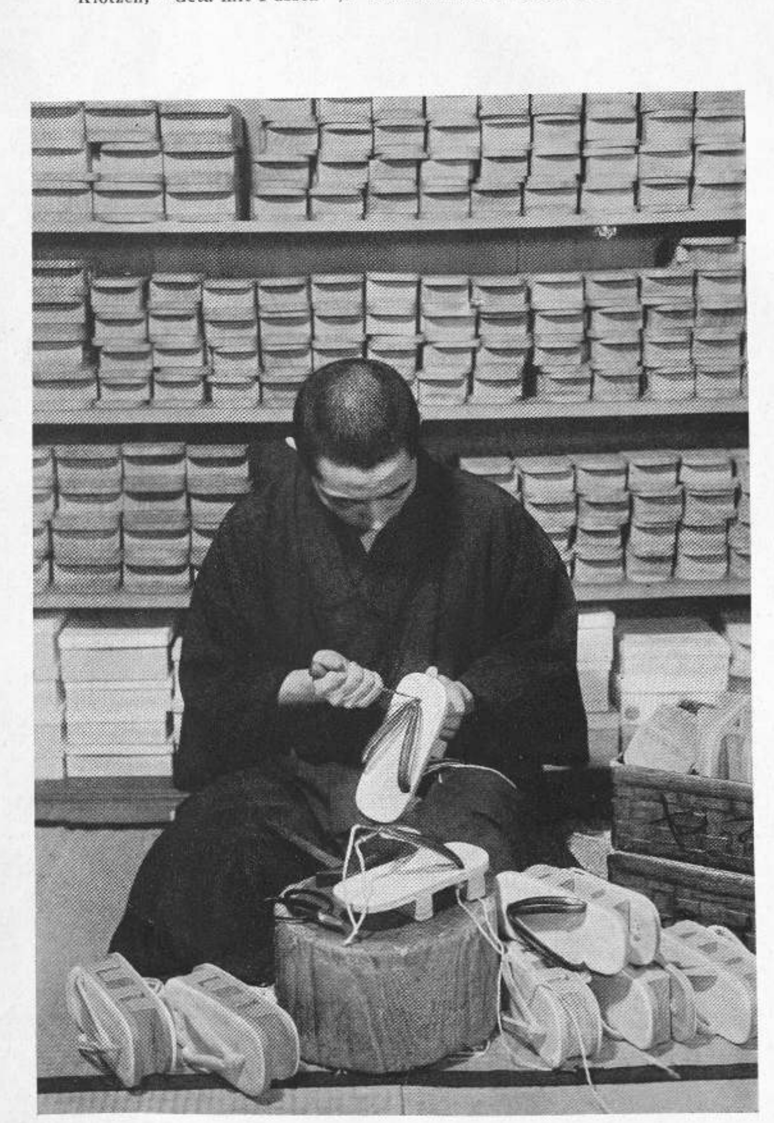


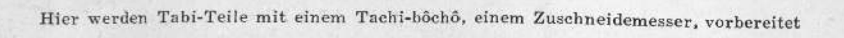
Foto: K. Domon

Ein Pinselmacher in seiner Werkstatt
Seit 1800 Jahren, also seit der Einführung des Pinsels aus China, hat sich in der Arbeitsweise eines Pinselmachers kaum etwas geändert. Dünne Pinsel sind besonders schwierig in der Herstellung und es gibt nur wenige Pinselmacher in Japan, die einen feines Haarbündel einwandfrei zusammensetzen können.



Geta, die Holzsandale, ist der japanische Strassenschuh. Bei gutem Wetter trägt man Komageta, d.s. Holzsandalen mit flachen Klötzchen und bei Regen Ashida (mit hohen Klötzen, "Geta mit Füssen"). Die besten Geta werden aus Paulownia-Holz gemacht.





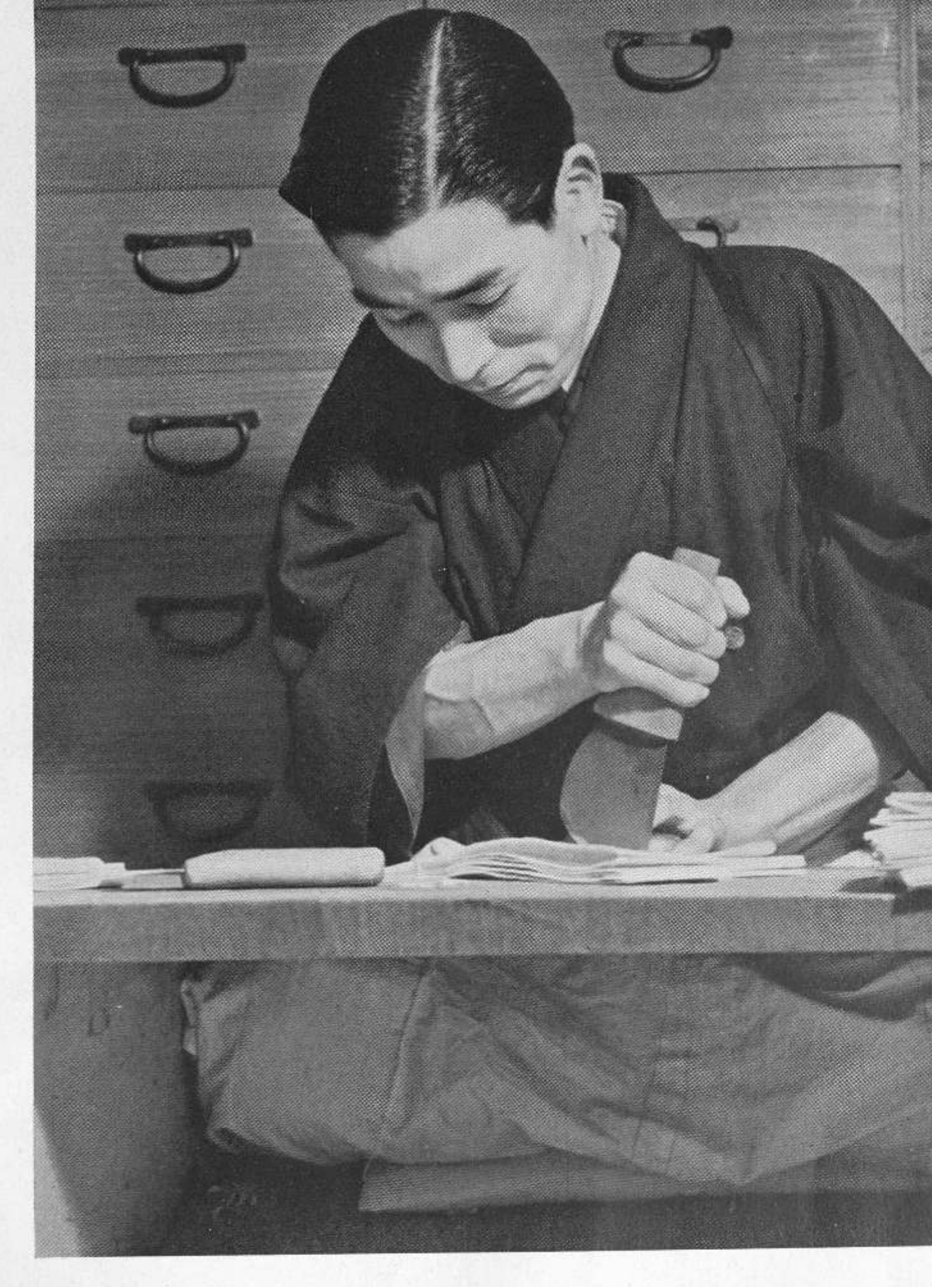
Hier werden Tabi-Teile mit einem Tachi-bôchô, einem Zuschneidemesser, vorbereitet



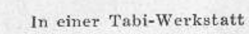
Zu den Holzsandalen werden Stoffstrümpfe, Tabi, getragen; für den täglichen Gebrauch werden sie aus feinem Kaliko, für den festlichen Anzug aus Seide angefertigt. Ein Tabi ist fertig, auf einem Pflock wird er ausgestülpt und in den Nähten glatt gestrichen.



Gewöhnlich werden 10 Tabi auf einmal zugeschnitten, Details schneidet man mit einem feinen Stichel aus. Da Tabi dem Fuss glatt anliegen müssen, werden sie meist nach Mass augefertigt.

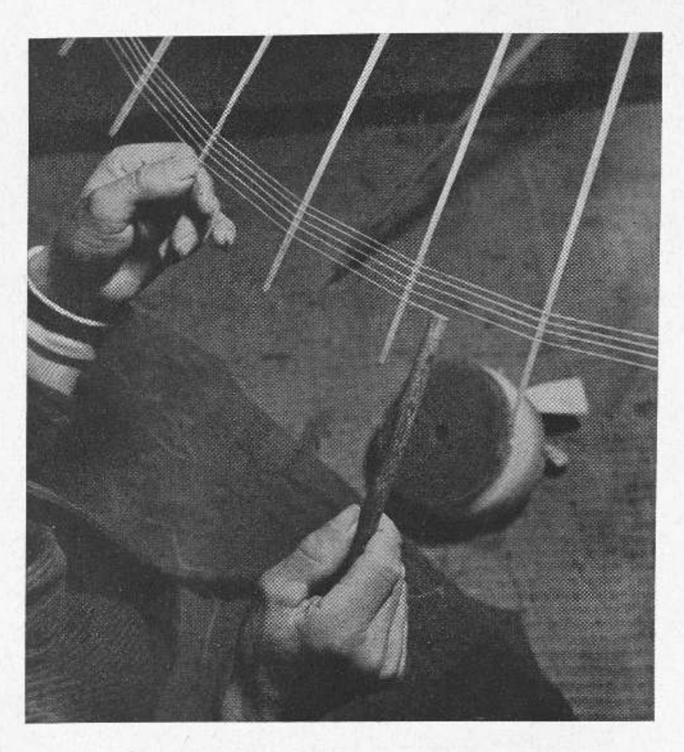


liche Ehrfurcht vor dem Werkstoff und geht seinen Eigenheiten liebend nach, sie ist gründlich in der Arbeit, auch an Stellen, die nach aussen hin nicht gleich ins Auge fallen, dazu ist der Handwerker anspruchslos und findet sein Genügen in dem Schaffen allein, ohne ständig an Rentabilität und den Preis auf dem Markt zu denken. Die Zucht unseres Handwerks, der ungeschriebene Kodex, von dem keiner grosse Worte macht, fordert unbedingte Hingabe an das Werk und trefflichste Leistung, ein jeder in seinem Fach. Unser Handwerker besitzt denn auch einen ausgeprägten Standesstolz und ist in Bezug auf seine Arbeit weder durch Geld noch Macht zu Zugeständnissen zu bringen. Die Handwerker, die kostbare Brokate sticken, haben etwas von dem Edlen, aesthetisch Durchgebildeten ihrer Stoffe, wenn sie selbst sie auch nicht tragen.



In einer Tabi-Werkstatt

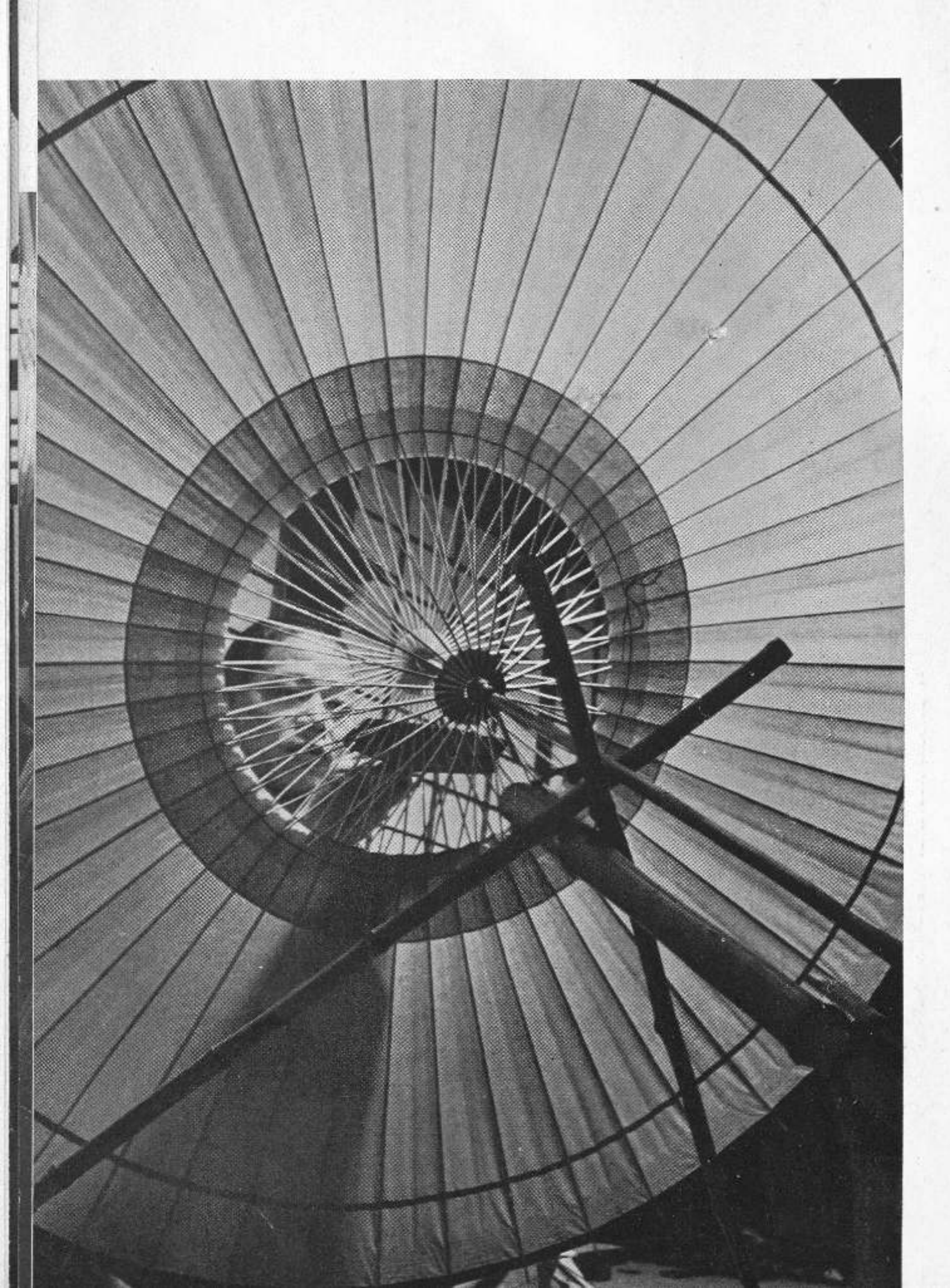


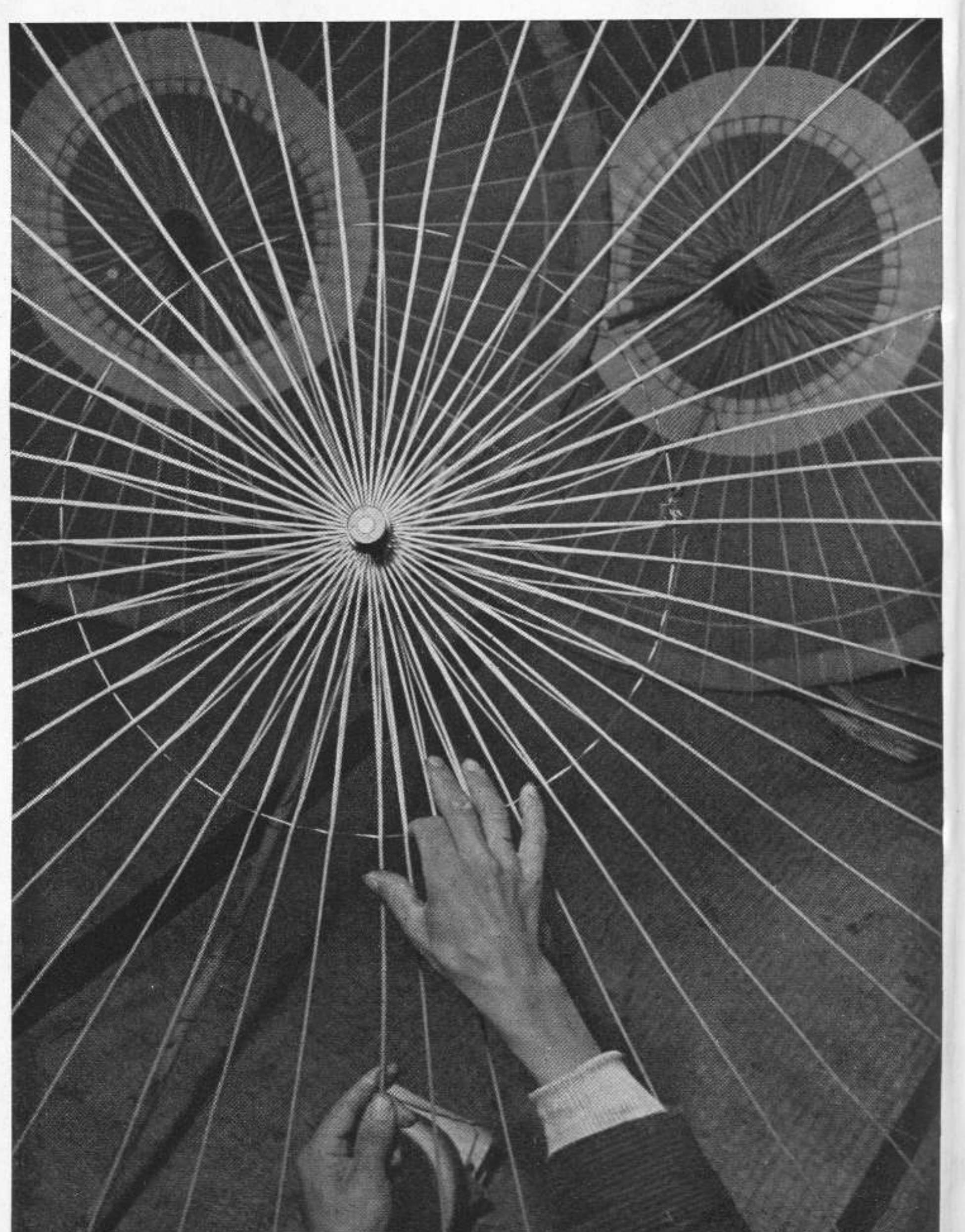


Janome ("Schlangenauge") ist der japanische Regenschirm aus Bambus und Oelpapier. Der Bambus muss kräftig und auf steinigem Boden gewachsen sein; für das Dach nimmt man dickes japanisches Papier, das mit Bambus-streifen versteift und mit einem wasserunlöslichen Farnleim verklebt wird.

Natürlich ist die Maschine unpersönlich, räumt die allgemeine Meinung heute ein, aber sie arbeitet korrekt, die Hand dagegen vermag nicht mit Genauigkeit zu arbeiten, wenn man auch das Persönliche an ihr bei gewissen Dingen schätzen muss. Bei Licht besehen aber besteht die Genauigkeit der Maschine nur in sehr engen Grenzen. Wenn die leiseste Abweichung in den bestimmten Bedingungen eintritt, für die sie geschaffen wurde, ist es mit all ihrer Korrektheit vorbei. Die Hand dagegen beherrscht den Zufall, sie lenkt und verwertet ihn zum Besten des Werkes. Gewiss bestehen bei ihr grössere Möglichkeiten für Fehler, die geübte Meisterhand aber prägt den blossen Zufall zu einer dem Zweck dienenden Notwendigkeit um. So besteht die Korrektheit der Maschine in einer schablonenhaften Gleichmässigkeit, die der Hand aber ist bewusst und vernunftbegabt. Die Freiheit des Urteils, der Wahl, des Einfalls ist ihre Gefahr zugleich und ihr Wert, und erst auf einer hohen Stufe der Schulung und Meisterschaft kann sich diese Freiheit segenbringend auswirken.

" In meinem Fach bin ich der Sechste in unserer Familie ", kann man wohl gesprächsweise aus dem Munde eines Handwerkers hören. Und das ist keine Prahlerei, sondern klingt ganz einfach und selbstverständlich. Wir aber spüren daraus Stolz und Bescheidenheit und das unbewusste Bewusstsein, welche Gnade und Verpflichtung es ist, das Schaffen und Mühen von fünf vorausgegangenen Generationen in sich zu tragen. Aus der gleichen Haltung fliessen Aussprüche wie: " Hiermit muss man als Kind anfangen, denn es dauert mindestens zehn Jahre, ehe man so was auch nur ein bisschen zu beherrschen anfängt ", oder " Eigentlich bleibt man sein Leben lang ein Stümper und kann immer nur lernen und üben ".





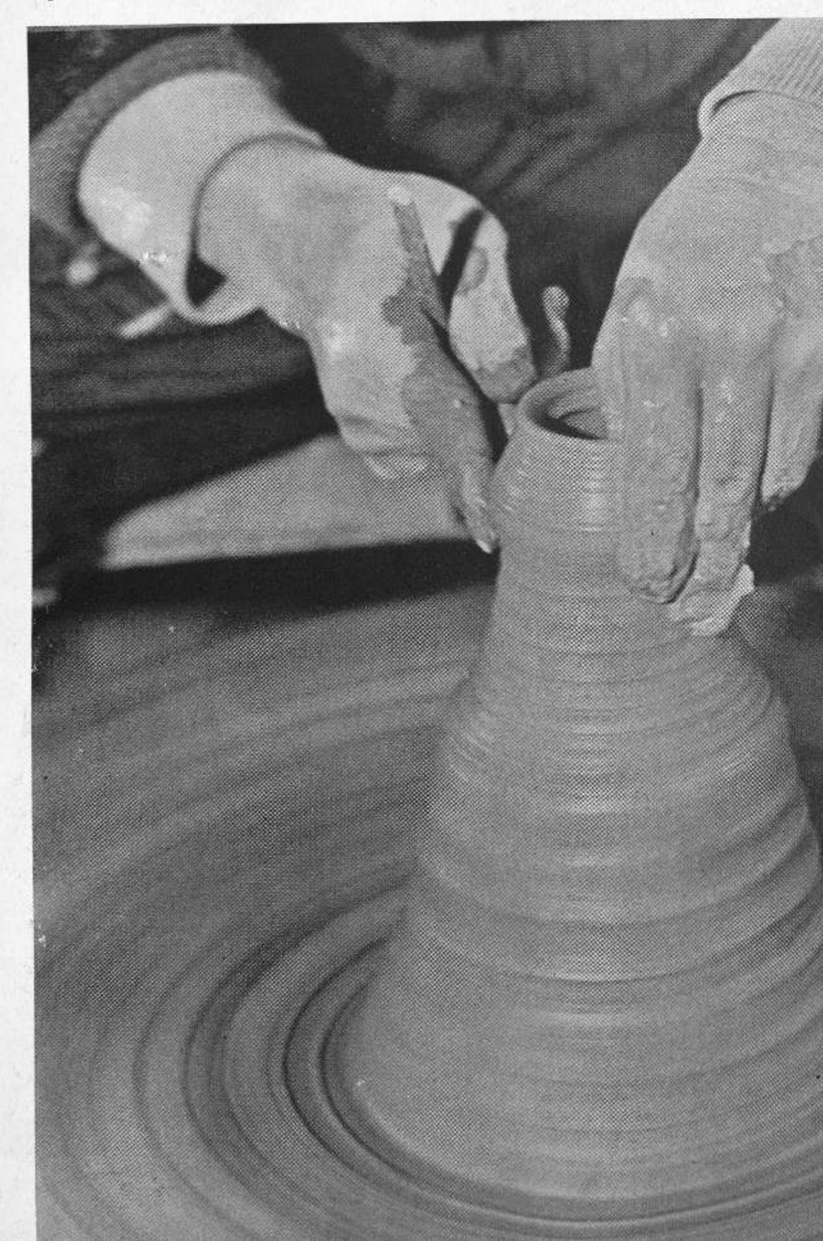


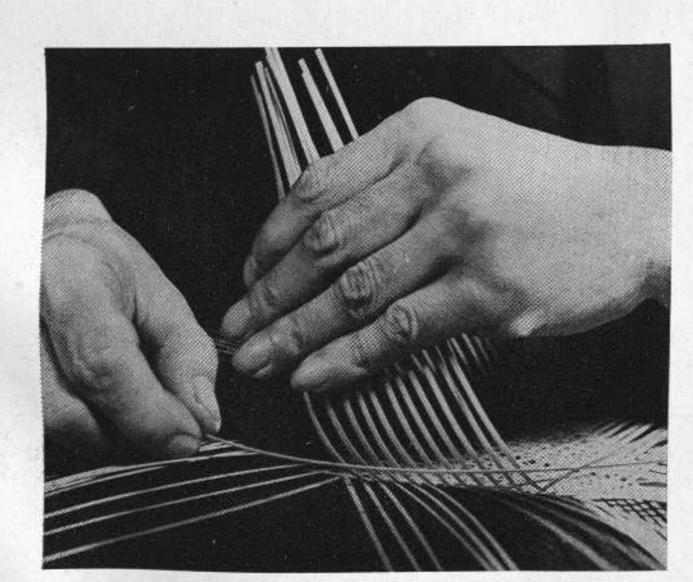
Vergolder bei der Arbeit an einem Buddhabild
Blattgold wird möglichst nur an stillen Herbsttagen auf feinen Rehfellen zugeschnitten und mit einem Gemisch aus Leim und dem Weiss von Wachteleiern dem Gegenstand aufgetragen. Japaner mit ihren leichten Händen sind besonders geschickte Vergolder.

Für dieses lebenslange Lernen und Ueben bildet das japanische Familiensystem die einzig mögliche Grundlage und Voraussetzung. Dabei geht das patriarchalische Verhältnis weit über die als selbstverständlich geltende Ueberlieferung vom Vater auf den leiblichen Sohn hinaus, denn auch der Lehrjunge fühlt sich von der ersten Stunde seines Eintritts an als Sohn des Meisters. Der Schwerpunkt seines Lebens ruht fortan in der Werkstatt, er wächst auf unter dem Klingen des Hammers oder dem Klappern des Webstuhls, und all sein Handeln hat als einziges Ziel und letzte Triebkraft das Streben, den Namen des Vaters und Meisters in Ehren weiter zu tragen.

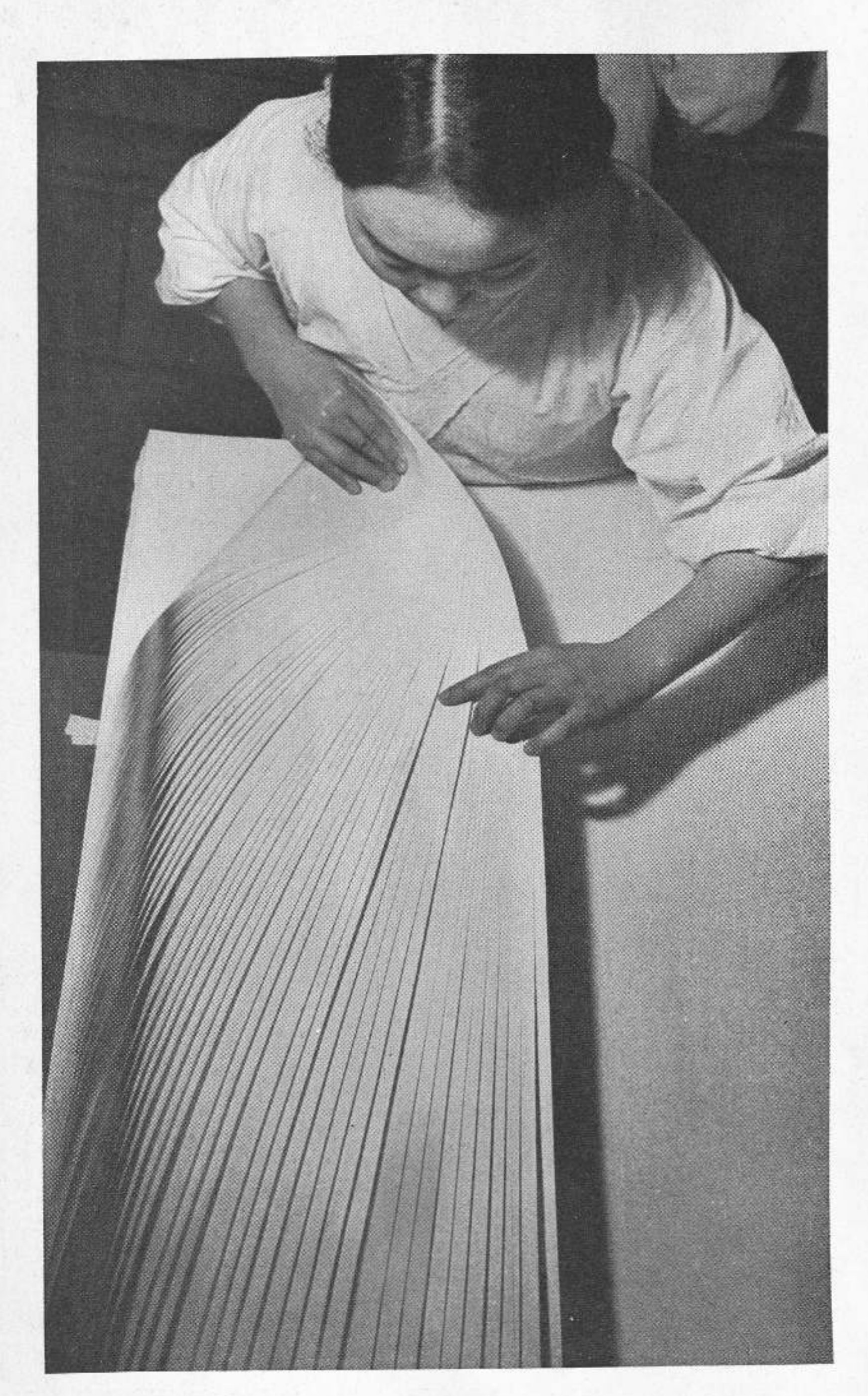
Das Kunsthandwerkertum in Japan ist uralt und gelangte in der Tokugawa-Zeit (1603-1868) nach einer Spanne des Niederganges durch soziale Unruhen und Kämpfe wieder zu höchster Blüte. Vor

Töpferhände an der Drehscheibe

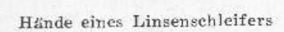




Bambusflechter bei der Arbeit



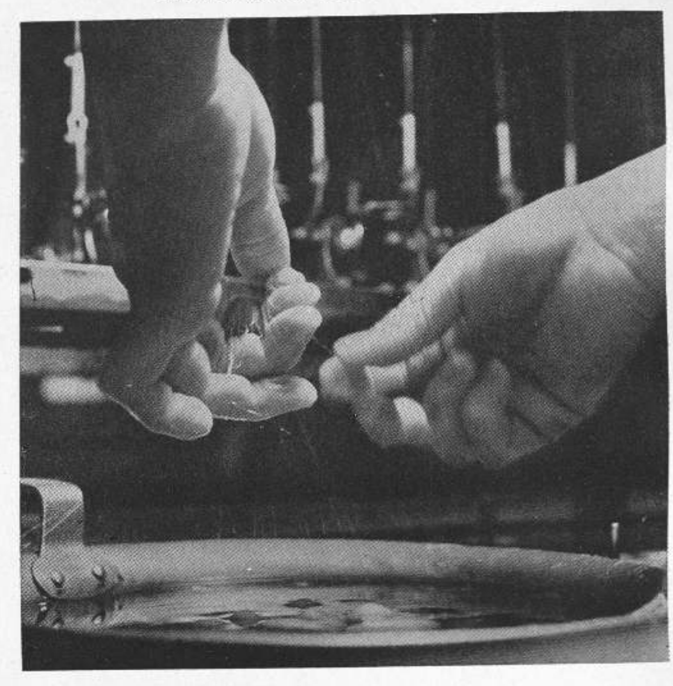
Sortieren und Zählen von Papierbögen



Hände eines Linsenschleifers



Feinstes Fingerspitzengefühl ist notwendig, um die Seidenfäden aus den Kokons zu lösen und zu sammeln.



etwa einem Menschenalter hatte es die zweite schwere Krise durchzumachen, diesmal in der Auseinandersetzung mit der Maschine.

Die Blüte in der Tokugawa-Zeit verdankt das Handwerk vor allem der autarkischen Politik der grossen und kleinen Landesfürsten, die aus Finanz- und Machtgründen in ihrem Hoheitsgebiet den gesamten Verbrauch durch eigene Erzeugung zu decken bestrebt waren. Dazu kam, dass die Bauern durch die Besonderheit des Klimas zu längeren Ruhepausen zwischen der Feldarbeit gezwungen waren, in denen sie ein mannigfaltiges Hausgewerbe betrieben, sodass dem eigentlichen Handwerk in der Stadt hier auf dem Lande ein sehr lebenskräftiger und kunstfördernder Bruder erwuchs. Nicht zuletzt hat auch die Natur unserer japanischen Werkstoffe das Ihre dazu beigetragen, die japanische Hand zur Geschicklichkeit zu erziehen. Seide, Bambus, Holz, Lack, Papier und die Erde für Steingut oder Porzellan erfordern alle geduldige Arbeit feinfühliger und geübter Hände, wenn das Material alles hergeben soll, was in ihm steckt.



Beim Ausmalen von Tellern

Alle Handwerkskunst aber wäre vergeblich und zum Absterben verurteilt, wenn nicht der Verbraucher Sinn dafür hätte. Im Japan der Tokugawa-Zeit hat sich unter besonders günstigen Bedingungen der Geschmack des Publikums und die Kunst der Handwerker in steter Wechselwirkung gesteigert und aneinander entwickelt. In allen Schichten des Volkes war jeder von Jugend an von guten Handwerkserzeugnissen umgeben, und dieser Umgang mit echten und schönen Dingen hat nicht abgestumpft, sondern Geschmack und Schönheitssinn geweckt und gebildet. Gleich beim ersten Anblick empfand man an den Dingen die Meisterhand, die sie offenbarten, und verstand die zufällig und individuell während der Arbeit und aus dem Werkstoff entstandenen Schönheiten zu würdigen und zu lieben. Diese bewusste Freude an schönen Dingen war ganz allgemein, und es gehörte durchaus kein besonderer Bildungsgrad oder gar Aesthetentum dazu, um beim Teetrinken zugleich die Schönheit der Teeschale zu geniessen.

Viele verschiedene Ursachen mussten zusammenkommen, um den hohen Stand japanischer Handarbeit zu erreichen. Und sie hat in all ihrer stillen Bescheidenheit ein Grosses geleistet. Sie hat Geist und Materie zu vollkommener Einheit gebracht und das Leben mit Harmonie erfüllt. Die geschickte Japanerhand ist nicht als ein Einzelphänomen zu betrachten und zu verstehen, sie ist nur Mittel und Ergebnis eines langen verwickelten Werdeprozesses.

Die Finger unserer Handwerker scheinen wirklich von der Natur ausser mit dem Tastsinn noch mit einem weiteren Sinn begabt zu sein. Sie empfinden den leisesten Unterschied in der Schwere und spüren unvorstellbar kleine Grade von Dicke und Dünne. Sie erfühlen jede Möglichkeit und jeden Mangel des Werkstoffes und gehorchen intuitiv den ihm innewohnenden Gesetzen. Die Grösse des eigenen Fingers, die dem Handwerker aufs genaueste bewusst ist, bildet für ihn Hauptkanon und Mass aller Dinge. Darum arbeiten japanische Werkleute erstaunlich wenig mit Wage und Zollstock und verlassen sich überhaupt erst in zweiter Linie auf Werkzeuge. Das Werkzeug sieht denkbar einfach aus, in den Händen aber gewinnt es auf einmal Leben und erfüllt die mannigfachsten Aufgaben. Hand und Finger allein sind Herr über Tempo und Rhythmus der Arbeit, bald zügeln und lenken sie das Material, bald lassen sie es seine eigenen Wege gehen, und in diesem Spiel von Halten und Freilassen treiben sie das Werk der Vollendung zu.

Eine solche Hand ist stark, sie ist mächtiger als die Maschine und wird durch keine Industrialisierung untergehen. Sie wird im Gegenteil die Maschinenarbeit umprägen und auch die Fabrikware echt und schön gestalten.

Der japanische Zimmermann

Fortsetzung v. S. 33

Die Baukosten des japanischen Wohnhauses werden nach der Einheit des Flächenmasses von einem Tsubo (6 Shaku im Quadrat) berechnet. Gewiss ist eine Kostenberechnung mit einer Kubikeinheit rationeller, in Japan aber ist sie nicht üblich und auch nicht nötig, denn die Höhe der Stockwerke steht fast ausnahmslos einheitlich fest. Bei kleinen, einfachen Mietshäusern betragen die Baukosten nur 60-70 Yen pro Tsubo, erreichen bei kostbar gebauten Wohnhäusern jedoch eine Höhe von mehr als 500 Yen pro Tsubo. Ein gut gebautes Haus für den Mittelstand ist für 100-150 Yen pro Tsubo herzustellen. Durchschnittlich erfordert ein Tsubo sechs Zimmermannsarbeitstage, es entfallen also bei einem Tageslohn von ¥ 2.50 etwa ¥ 15.- von diesen Kosten auf den Arbeitslohn.

Die folgende Liste mag an einem Beispiel die Einzelkosten kleiner Wohnhäuser veranschaulichen. Es handelt sich dabei um eine Kostenaufstellung der Dôjunkai, einer halb staatlichen Gesellschaft für den Bau von Arbeiter- und Angestelltenhäusern nach neuzeitlichen Plänen.

Kostenaufstellung für ein einstöckiges Wohnhaus japanischer Bauart
Raumfläche 26 Tsubo
(Installationsarbeiten nicht eingeschlossen)

ART DER ARBEIT	KOSTEN	PROZENTSATZ DER GESAMTKOSTEN
Vorbereitende Arbeiten	¥ 80	3%
Betonfundament	130	5%
Zimmerarbeiten	1.355	51%
Ziegelarbeit	338	13%
Metallarbeiten	99	4%
Bautischlerarbeiten	338	13%
Wandverputzung	213	8%
Malerarbeiten	21	1%
Bodenmatten	68	2%

The House of Mitsui



The Mitsui Bank, Ltd.

Capital Subscribed- - - ¥ 100,000,000
Capital Paid-up- - - - - ¥ 60,000,000
Reserve Funds - - - - - ¥ 61,800,000

HEAD OFFICE:

No. 1, Muromachi 2-chome, Nihonbashi-ku, Tokyo

HOME BRANCHES:

Fukuoka, Hiroshima, Kobe, Kyoto, Marunouchi (Tokyo), Moji, Nagoya, Nagoya-Kamimaetsu, Nihonbashi (Tokyo), Osaka, Osaka-Dojima, Osaka-Kawaguchi, Osaka-Nishi, Osaka-Semba, Otaru, Shinjuku (Tokyo), Wakamatsu (Kyushu), Yokohama.

FOREIGN BRANCHES:

Bombay, Dairen, London, New York, Shanghai, Sourabaya.

LONDON BANKERS:

Barclays Bank, Ltd. Midland Bank, Ltd.

NEW YORK BANKERS:

Bankers Trust Co. Chase National Bank.
National City Bank of New York.

Mitsui & Co., Ltd.

(Mitsui Bussan Kaisha, Ltd.)

Capital- - - - - - - - - - ¥ 150,000,000
Reserve Funds - - - - - ¥ 82,900,000
(Sept. 1937)

GENERAL EXPORTERS AND IMPORTERS, INSURANCE AND SHIP AGENTS, GENERAL CONTRACTORS, SHIPOWNERS, SHIPBUILDERS, SAWMILL OWNERS, AND WHARFINGERS.

Head Office: TOKYO, JAPAN.

Foreign Branches & Representatives:
Dairen, Antung, Newchang (Yingkow), Mukden, Hsingking, Harbin, Tsitsihar, Botanko, Tomon, Tientsin, Peking, Tsingtao, Chefoo, Tsinan, Shanghai, Nanking, Hankow, Amoy, Canton, Hongkong, Saigon, Manila, Cebu, Davao, Iloilo, Sydney, Melbourne, Singapore, Medan, Palembang, Bangkok, Sourabaya, Semarang, Batavia, Calcutta, Rangoon, Bombay, Karachi, Madrass, Teheran, Kabul, London, Alexandria, Casablanca, New York, San Francisco, and Seattle.

Correspondents:
Berlin & Hamburg: Deutsche Bussan Aktiengesellschaft. Paris & Lyons: Société Anonyme Française Bussan. Cape Town & Johannesburg: Mitsui Bussan South Africa (Pty.) Ltd. Buenos Aires & Santiago, Chili: Nambei Campañia de Importación y Exportación Sociedad Anónima. Wellington in New Zealand: Mitsui & Co. (New Zealand), Ltd. Rio de Janeiro: T. Haraguchi; Mexico: M. Suzuki; Los Angeles: K. Konishi; Haiphong & Hongay: K. Mawatari; Vienna: H. Fukui; Rome: T. Tanaka.

Mitsui Mining Co., Ltd.

Capital Subscribed - - ¥ 100,000,000

HEAD OFFICE:

No. 1, Muromachi 2-chome, Nihonbashi-ku, Tokyo

PRODUCERS and SELLERS

of

Coal, Cokes, Coal-tar and By-Products, Dyes and Intermediates, Acids and Heavy Chemicals, Sulphate of Ammonia, Spelter, Boiler Zinc, Zinc Sheets, Zinc Dust, Lead, Silver and Gold, Machineries and Tools, Fire Bricks.

The Toshin Warehouse Co., Ltd.

(Toshin Soko Kaisha)

Capital - - - - ¥ 15,000,000

Stevedoring, Landing, Express and Shipping Agents, Customs Brokers and Warehousemen.

HEAD OFFICE:

No. 12, Hakozakicho 3-chome, Nihonbashi-ku, Tokyo.

Warehouses and Offices:
Tokyo, Yokohama, Nagoya, Yokkaichi, Osaka, Kobe, Moji and Shimonoseki.

Mitsui Trust Co., Ltd.

The First Trust Company Established in Japan.

Capital - - - - ¥ 30,000,000

DEPARTMENTS:

Trust, Bond, Loan, Foreign, Real Estate and Safe Deposit.

MAIN OFFICE: Muromachi, Nihonbashi, Tokyo.
BRANCH OFFICE: Koraibashi, Osaka.

Mitsui Life Insurance Co., Limited

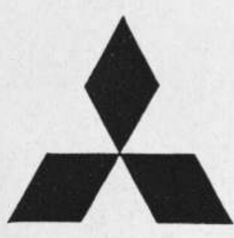
HEAD OFFICE:

No. 1, Muromachi 2-chome, Nihonbashi-ku, Tokyo

BRANCH OFFICES:

Tokyo, Otaru, Sendai, Kanazawa, Nagoya, Osaka, Kobe, Hiroshima, Fukuoka, Niigata, Kyoto, Takamatsu, Kumamoto, Taihoku, Keijo.

MITSUBISHI CONCERNS



MITSUBISHI COMPANY, LIMITED

Cable Address:—"IWASAKIGEN TOKYO"

President: Baron KOYATA IWASAKI
Vice-President: Mr. HIKOYATA IWASAKI

Capital:—Yen 120,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo.

MITSUBISHI JŪKŌGYŌ KABUSHIKI KAISHA

(Mitsubishi Heavy industries, Ltd.)

Cable Addresses:—"IWASAKIJUK TOKYO"
"IWASAKIAIR TOKYO"

Shipbuilders; Manufacturers of Engines, Boilers and Machinery for Marine and Land Purposes; Designers and Constructors of Aircraft and Aero-engines: Manufacturers of Steel Plates, Castings and Forgings.

Capital:—Yen 120,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo.
Shipyards Docks and Engine Works:—Nagasaki, Kobe, Hiroshima and Yokohama.
Aircraft Works:—Nagoya.
Arms Works:—Nagasaki. Engineering Works:—Tokyo.
Steel Works:—Nagasaki.

MITSUBISHI SOKO KABUSHIKI KAISHA

(Mitsubishi Warehouse Co., Ltd.)

Cable Address:—"IWASAKISOK TOKYO"

Landing, Shipping and Forwarding Agents; Stevedores Wharfingers; Custom Brokers, Warehousemen.

Capital:—Yen 20,000,000

Head Office:—Edobashi, Nihonbashiku, Tokyo.
Branches:—Yokohama, Osaka, Kobe, Moji.

MITSUBISHI DENKI KABUSHIKI KAISHA

(Mitsubishi Electric Manufacturing Co., Ltd.)

Cable Address:—"IWASAKILEC TOKYO"

Manufacturers of Generators, Motors, Transformers, Other Electrical Machinery Air Brake Apparatus, Door Control Engines, etc.

Capital:—Yen 30,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo.
Works:—Kobe, Nagasaki, Nagoya.

MITSUBISHI SHOJI KAISHA, LIMITED

(Mitsubishi Trading Co., Ltd.)

Cable Address:—"IWASAKISAL TOKYO"

Importers and Exporters, Manufacturers, Commission Merchants, Brokers, Shipowners.

Capital:—Yen 30,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo.

Branches, Representatives and Agencies:—(Home) Fusan, Hakodate, Keelung, Keijo, Kobe, Kure, Moji, Nagasaki, Nagoya, Niigata, Osaka, Otaru, Sasebo, Seishin, Taihoku, Takao, Yokohama, etc.
(Oversea) Alexandria, Antung, Bangkok, Beirut, Berlin, Bombay, Buenos Aires, Calcutta, Casablanca, Chonwangtao, Dairen, Hankow, Harbin, Hongkong, Hsinking, Johannesburg, London, Lyons, Manila, Melbourne, Mukden, New York, Paris, San Francisco, Seattle, Shanghai, Singapore, Soerabaya, Sydney, Teheran, Tientsin, Tsinan, Tsingtao, Yingkow, etc.

MITSUBISHI KOGYO KAISHA, LIMITED

(Mitsubishi Mining Co., Ltd.)

Cable Address:—"IWASAKIMIN TOKYO"

Producers and Sellers of Coal, Metals and Other Minerals.

Capital:—Yen 100,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo.

Metal Mines:—Osarizawa, Ikuno, Sado, Arakawa, Makimine, Akenobe, Hosokura, Ohira, Teine, Arakawa, Tsunatori, Izushi, Takara, Kintei, Mozan, Kenjiho, Ginryu, Kasei, etc.
Coal Mines:—Takashima, Bibai, Namazuta, Shinnyu, Hojo, Kamiyamada, Iizuka, Oyubari, etc.
Smelting and Refining Works:—Naoshima, Osaka.
Branches and Representatives:—Tokyo, Yokohama, Wakamatsu, Nagasaki, Moji, Keijo, Otaru, Muroran, Hakodate, Kushiro, Sapporo, Aomori, Funakawa, Sendai, Ominato, Niigata, Tsuruga, Sakata, Fushiki, Shimizu, Rumoe, etc.
Mining and Metallurgical Laboratory:—Tokyo.

THE MITSUBISHI BANK, LIMITED

Cable Address:—"IWASAKIBAK TOKYO"

General Banking and Exchange Business.

Capital:—Yen 100,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo.
Branches:—Tokyo, Osaka, Kobe, Kyoto, Nagoya, Otaru, Shanghai, Dairen, London, New York.

MITSUBISHI TRUST COMPANY, LIMITED

Cable Address:—"IWASAKITRU TOKYO"

General Trust Business

Capital:—Yen 30,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo. Branch:—Osaka.

MITSUBISHI ESTATE COMPANY, LIMITED

Cable Address:—"IWASAKILAD TOKYO"

Controlling Estates and Buildings

Capital:—Yen 15,000,000

Head Office:—Marunouchi, Tokyo.

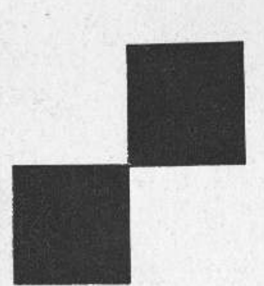
NIPPON

QUARTERLY ILLUSTRATED REVIEW
ILLUSTRIERTE VIERTELJAHRSZEITSCHRIFT
REVUE TRIMESTRIELLE ILLUSTRÉE

■ REPRESENTS ACTUAL LIFE AND EVENTS IN MODERN JAPAN AND THE FAR EAST.

■ GETREUES SPIEGELBILD VOM LEBEN UND SCHAFFEN DES HEUTIGEN JAPAN UND FERNEN OSTENS.

■ PRÉSENTE LA VIE ET LES ÉVÉNEMENTS ACTUELS DU JAPON MODERNE ET DE L'EXTRÊME-ORIENT.



NIPPON KOBO

PUBLISHING DEPARTMENT
ABTEILUNG VERLAG
ÉDITION

Kozyun-Building, No. 4 Ginza 6 tyome,
Kyobasi-ku, Tokyo, Nippon (Japan)
Phone: Ginza 1886
Cable Address: NKOBO TOKYO
Post Transfer Account No. 83991 Tokyo

YOUNOSUKE NATORI

PUBLISHER AND MANAGING EDITOR
HERAUSGEBER UND HAUPTSCHRIFT-LEITER
ÉDITEUR ET RÉDACTEUR EN CHEF

SALES AGENTS ABROAD
VERTRIEBSSTELLEN IM AUSLAND
AGENCES DE VENTE À L'ÉTRANGER

■

UNIVERSUM BOOK EXPORT CO., INC.
45 East 17th Street
New York, N. Y., U. S. A.
General sales agents and advertising agents for U.S.A., Canada, Mexico

OSCAR ENOCH
Buch-und Zeitschriften-Grosshandlung
Schauenburgerster. 14
Hamburg 1 Deutschland
Vertrieb und Anzeigenvermittlung für Mittel-und Nord-europa

AZED A.-G.
Grossbuchhandlung
Dornacherstr. 62
Basel Schweiz
Vertrieb für die Schweiz
Agence générale de vente pour la Suisse

LIBRAIRIE HACHETTE
Messageries de Journaux
111, Rue Réaumur
Paris 2 France
Agence générale de vente et agences de réclames pour l'Europe Occidentale et l'Europe Méridionale

LIVRARIA DELINEE
Max Junghähnel
Rua de Sao Bento, 71
San Paulo Brasil
Agentes generales para ventas y anuncios en el Brasil

AGENCIA INTERNATIONAL DE DIARIOS
Alejandro Barna
Lavalle 365
Buenos Aires Argentina
Agents generales para ventas y anuncios en el Argentina

THE FRENCH BOOK STORE
Grand Hôtel de Pékin
Peking China
General sales agents for China

SERVICE DES GRANDES REVUES INTERNATIONALES
I. Borowski
P. O. Box 988
Tel-Aviv Palestine
Agence générale de vente pour la Palestine

昭和十三年四月十二日印刷　昭和十三年四月十四日發行　編輯兼發行者　名取洋之助　印刷者　君島潔　印刷所　東京市小石川區久堅町一〇八　共同印刷株式會社　發行所　東京市京橋區銀座六丁目四　交詢ビル　日本工房　電話銀座一八八六番　振替東京八三九九一　日本內地發賣元　丸善株式會社　東京市日本橋區通二丁目